

中华人民共和国国家标准

GB/T 2855.11—90

冲模滑动导向模座
中间导柱圆形上模座

代替 GB 2855.11—81

Holder for sliding guide die sets for press tools
Punch holder for center pillar sets (round)

1 主题内容与适用范围

本标准规定了冲模滑动导向模座—中间导柱圆形上模座的材料、技术条件、结构型式和规格。
本标准适用于冲模滑动导向模架。

2 引用标准

GB/T 12446 冲模模架零件技术条件

GB 9439 灰铸铁件

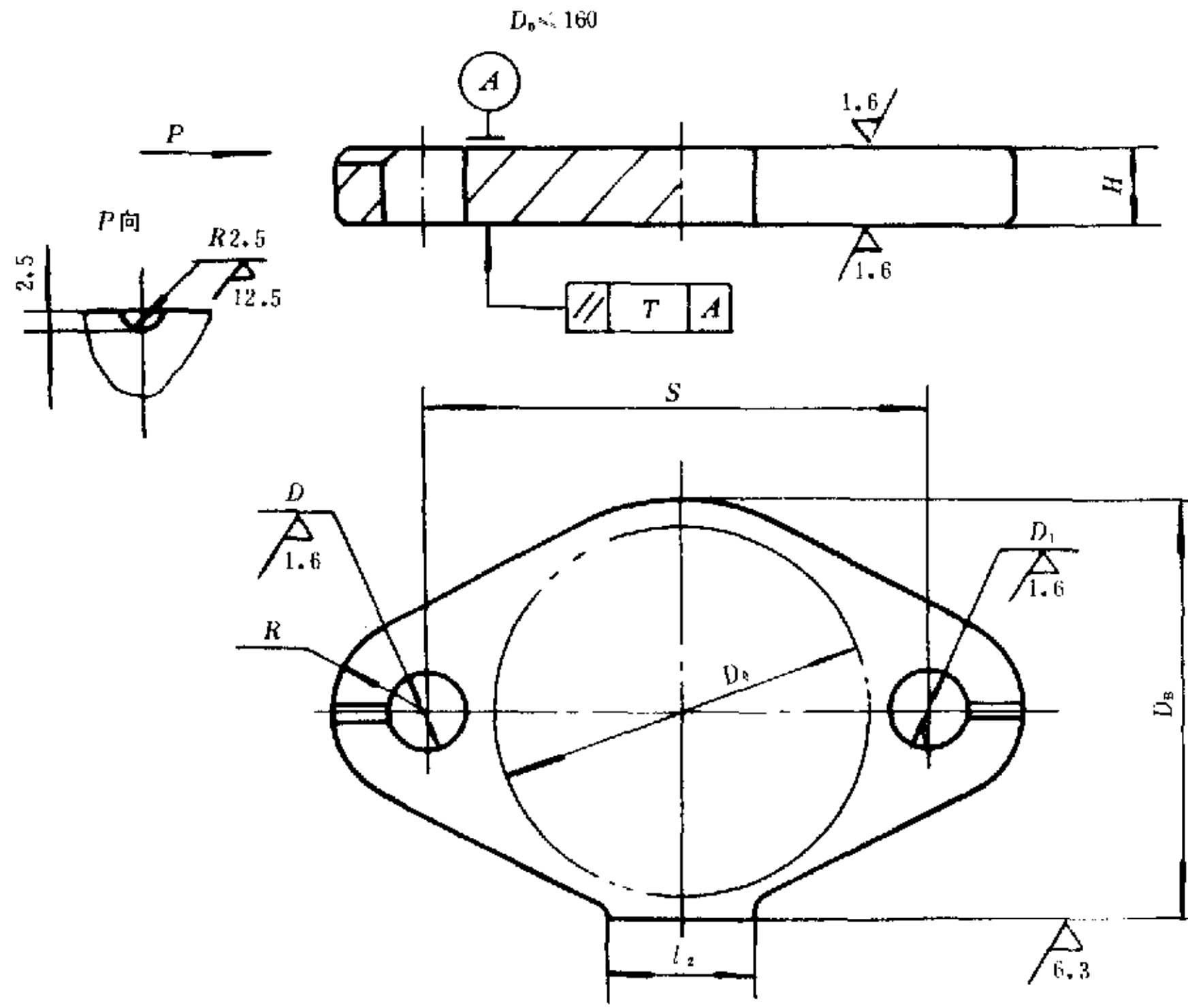
3 模座的材料、技术条件、结构型式和规格

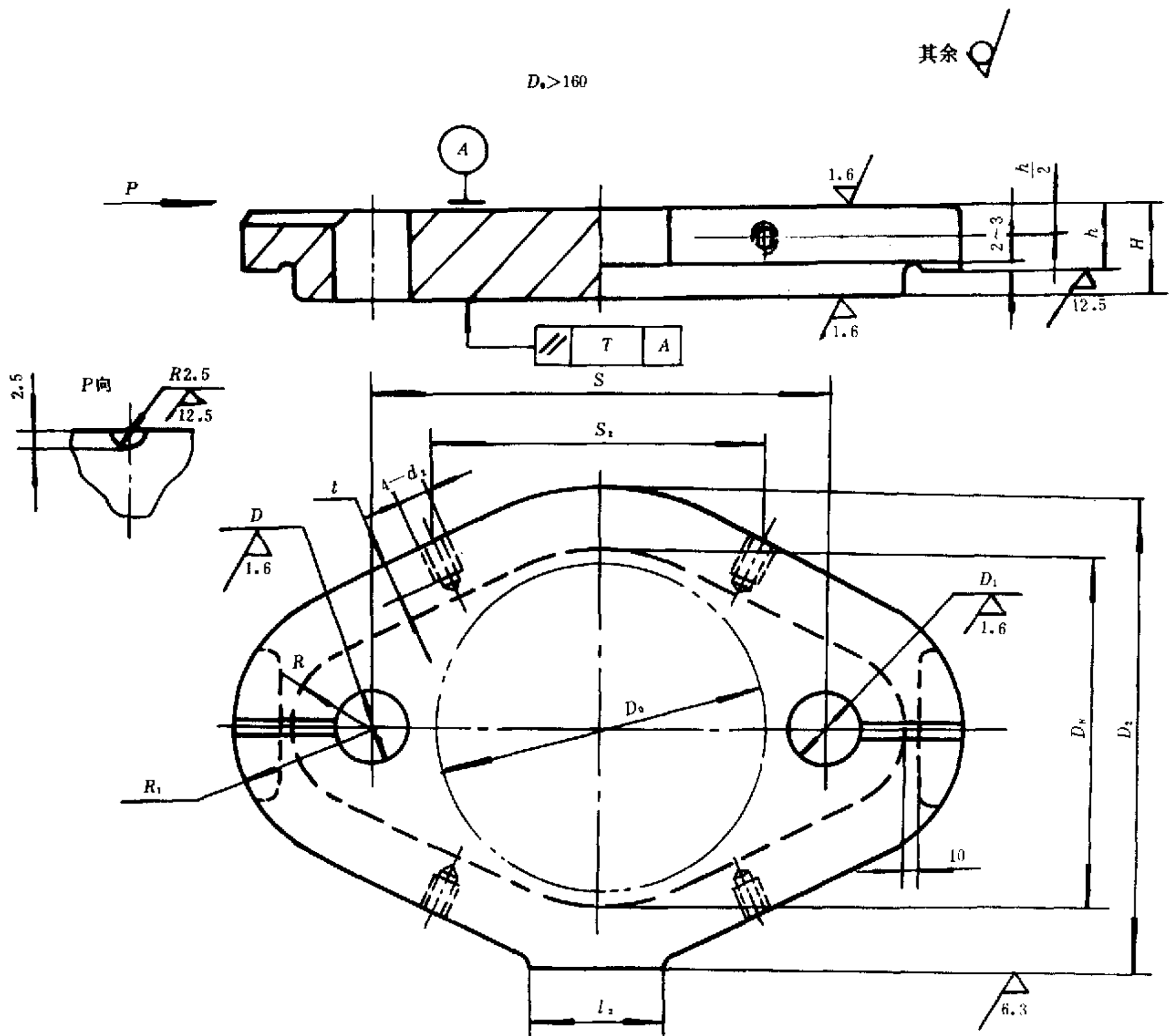
3.1 材料: HT 200 GB 9439。

3.2 技术条件 按GB/T 12446的规定。

3.3 结构型式和规格如图见表。

其余 





3.4 标记示例:

凹模周界 $D_0 = 160\text{mm}$ 、厚度 $H = 45\text{mm}$ 、中间导柱圆形上模座:

上模座 160 × 45 GB/T 2855.11

mm

凹模 周界 D_0	H	h	D_b	D_2	S	R	R_1	l_2	$D(H7)$		$D_1(H7)$		d_1	t	S_2
									基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			
63	20		70		100	28		50	25	+0.021 0	28	+0.021 0			
	25														
80	25		90		125	35		60	32		35				
	30														
100	25	—	110	—	145		—						—	—	—
	30														
125	30		130		170	38		80	35	+0.025 0	38	+0.025 0			
	35														
160	40		170		215	45			42		45				
	45														
200	45	30	210	280	260	50	85		45		50		M14— 6H	28	180
	50														
250	45		260	340	315	55	95		50		55		M16— 6H	32	220
	50														
315	50	35	325	425	390	65	115	100	60		65	+0.030 0			280
	55														
400	55		410	510	475	65			65	-0.030 0	70		M20— 6H	40	380
	60														
500	55	40	510	620	580	70	125		65		70				480
	65														
630	60		640	758	720	76	135		70		76				600
	75														

注：压板台的形状和平面尺寸由制造厂决定。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械电子工业部提出。

本标准由全国模具标准化技术委员会归口。

本标准由机械电子工业部桂林电器科学研究所模具分所负责起草。

本标准主要起草人王华昌、覃广伟。

本标准委托机械电子工业部桂林电器科学研究所模具分所负责解释。