

中华人民共和国国家标准

GB/T 2855.12—90

冲模滑动导向模座
中间导柱圆形下模座

代替 GB 2855.12—81

Holder for sliding guide die sets for press tools
Die 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 中间导柱圆形下模座的材料、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。

mm

凹模 周界 D_0	H	h	D_B	D_2	S	R	R_1	l_2	$d(R7)$		$d_1(R7)$		d_2	t	S_1
									基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			
63	25		70	102	100	28	44	50	16	0.016 -0.034	18	-0.016 -0.034			
	30														
80	30	20	90	136	125		58								
	40														
100	30		110	160	145	35	60	60	20	-0.020 -0.041	22	-0.020 -0.041			
	40														
125	35	25	130	190	170	38	68	80	22		25				
	45														
160	45	35	170	240	215	45	80	80	28		32				
	55														
200	50	40	210	280	260	50	85	100	32	-0.025 -0.050	35	-0.025 -0.050	M14- 6H	28	180
	60														
250	55		260	340	315	55	95		35		40		M16- 6H	32	220
	65														
315	60	45	325	425	390	65	115	100	45	-0.025 -0.050	50	-0.025 -0.050			280
	70														
400	65		410	510	475	65					55		M20- 6H	40	380
	75														
500	65	45	510	620	580	70	125		50		55				480
	80														
630	70		640	758	720	76	135		55	-0.030 -0.060	76	-0.030 -0.060			600
	90														

注：① 压板台的形状和平面尺寸由制造厂决定。

② 安装B型导柱时， $d(R7)$ 、 $d_1(R7)$ 改为 $d(H7)$ 、 $d_1(H7)$ 。

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。