

中华人民共和国国家标准

冲模滑动导向模座
四导柱上模座

GB/T 2855.13—90

代替 GB 2855.13—81

Holder for sliding guide die sets for press tools
Punch holder for four pillar sets

1 主题内容与适用范围

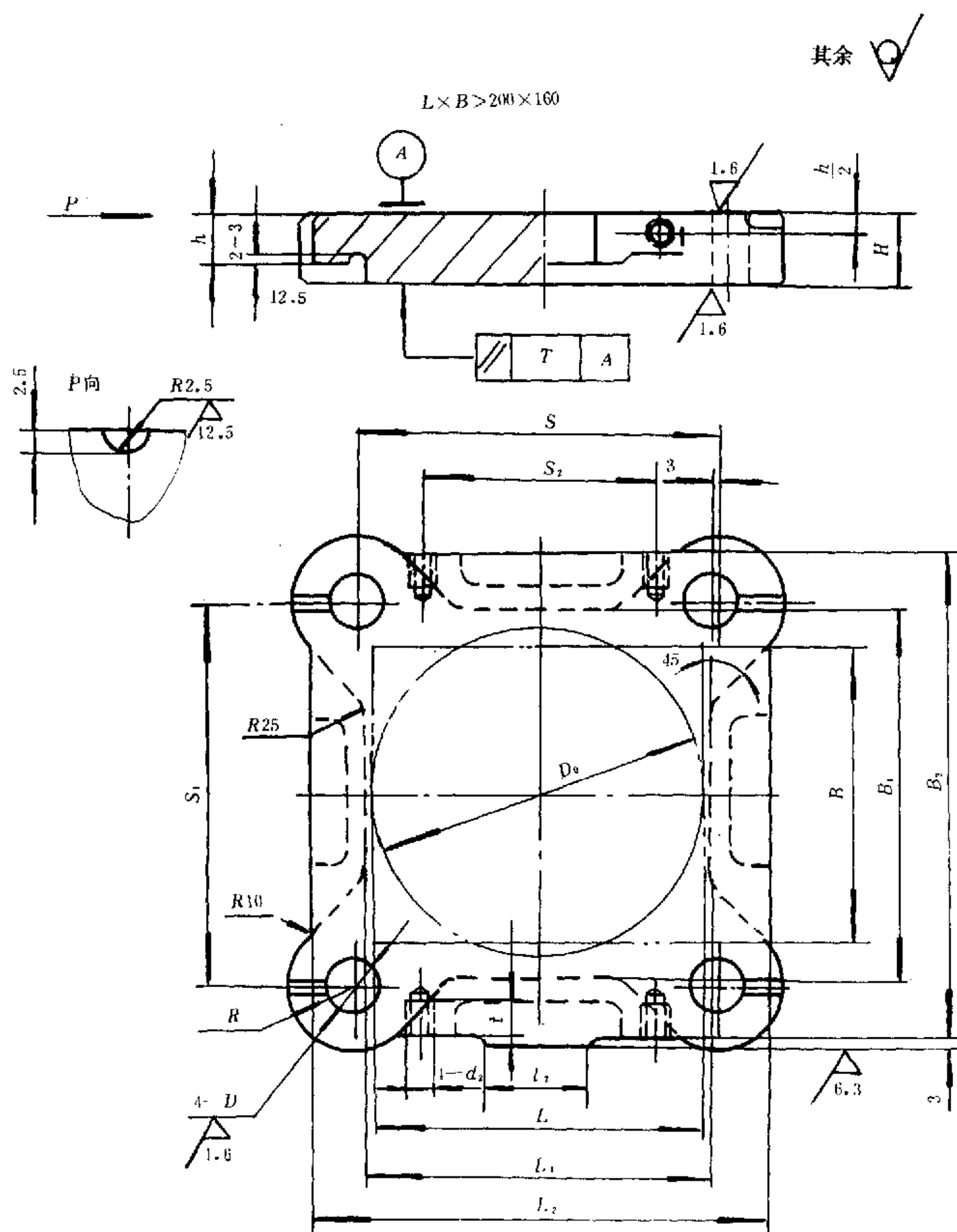
本标准规定了冲模滑动导向模座 四导柱上模座的材料、技术条件、结构型式和规格。
本标准适用于冲模滑动导向模架。

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。



3.4 标记示例:

凹模周界 $L = 200\text{mm}$ 、 $B = 160\text{mm}$ 、厚度 $H = 45\text{mm}$ 、四导柱上模座:

上模座 $200 \times 160 \times 45$ GB/T 2855.13

mm

凹模周界			H	h	L ₁	B ₁	L ₂	B ₂	S	S ₁	R	t ₂	D (H 7)		d ₂	t	S ₂
L	B	D ₀											基本尺寸	极限偏差			
160	125	160	35	20	170	160	240	230	175	190	38	80	38	+0.025 0	—	—	—
			40										42				
200	160	200	40	25	210	200	290	280	220	215	42	80	42	+0.025 0	—	—	—
			45										45				
250	—	—	45	30	260	250	340	330	265	260	45	80	45	+0.025 0	M14—6 H	28	170
			50										170				
250	200	250	45	30	260	250	340	330	265	260	45	80	45	+0.025 0	—	—	170
			50										200				
315	—	—	45	30	325	250	425	330	340	260	50	80	50	+0.025 0	—	—	200
			50										230				
315	250	—	50	35	325	300	425	400	340	315	55	80	55	+0.025 0	M16—6 H	32	230
			55										290				
400	—	—	50	35	410	300	500	400	410	315	55	80	55	+0.025 0	—	—	290
			55										300				
400	315	—	55	40	410	375	610	495	410	390	60	100	60	+0.030 0	M20—6 H	40	300
			60										380				
500	315	—	55	40	510	375	610	495	510	390	60	100	60	+0.030 0	M20—6 H	40	380
			60										500				
630	—	—	55	40	640	460	750	590	640	480	65	100	65	+0.030 0	—	—	500
			65										650				
500	400	—	55	40	510	460	750	590	510	480	65	100	65	+0.030 0	—	—	380
			65										500				
630	400	—	55	40	640	460	750	590	640	480	65	100	65	+0.030 0	—	—	500
			65										650				
800	—	—	60	45	810	580	930	710	810	590	70	100	70	+0.030 0	M24—6 H	46	650
			75										500				
630	500	—	60	45	640	580	760	710	640	590	70	100	70	+0.030 0	M24—6 H	46	500
			75										650				
800	500	—	70	45	810	580	940	710	810	590	76	100	76	+0.030 0	—	—	650
			85										—				

续表

mm

凹模周界			H	h	L ₁	B ₁	L ₂	B ₂	S	S ₁	R	t ₂	D (H 7)		d ₂	r	S ₂
L	B	D ₀											基本尺寸	极限偏差			
1000	500	—	70	45	1010	580	1140	710	1010	590	76	100	76	+0.030 0	M24—6 H	46	800
			85														
800	630	—	70	45	810	700	940	840	810	720	76	100	76	+0.030 0	M24—6 H	46	650
			85														
1000	630	—	70	45	1010	700	1140	840	1010	720	76	100	76	+0.030 0	M24—6 H	46	800
			85														

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。