

中华人民共和国国家标准

冲模滑动导向模座  
四导柱下模座

GB/T 2855.14—90

代替 GB 2855.14—81

Holder for sliding guide die sets for press tools

Die 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

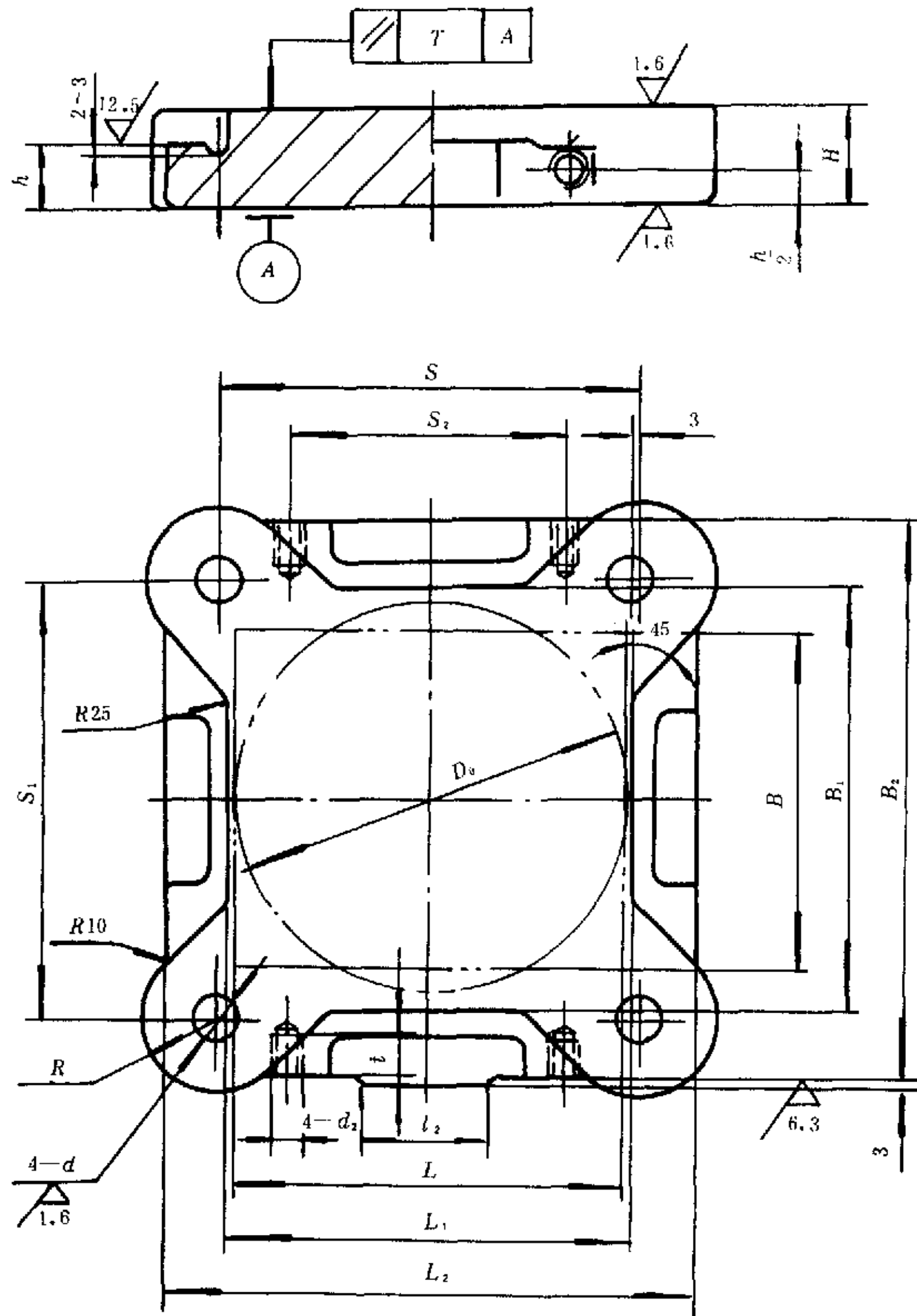
**3 模座的材料、技术条件、结构型式和规格**

**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。

其余 



3.4 标记示例:

凹模周界 $L = 200$  mm、 $B = 160$  mm、厚度 $H = 55$  mm、四导柱下模座:

下模座 200×160×55 GB/T 2855.14

mm

凹模周界			H	h	L <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>2</sub>	S	S <sub>1</sub>	R	l <sub>2</sub>	d (R7)		d <sub>2</sub>	t	S <sub>2</sub>
L	B	D <sub>0</sub>											基本尺寸	极限偏差			
160	125	160	40	30	170	160	240	230	175	190	38	80	25	-0.020 0.041	—	—	—
			50														
200	160	200	45	35	210	200	290	280	220	215	42	80	28	—	—	—	—
			55														
250	—	—	50	40	260	250	340	330	265	260	50	80	32	—	M14-6H	28	170
			60														
250	200	250	50	40	260	250	340	330	265	260	45	80	32	—	M14-6H	28	170
			60														
315	—	—	55	40	325	250	425	330	340	260	50	80	35	—	—	—	200
			65														
315	250	—	60	35	325	300	425	400	340	315	55	80	40	-0.025 -0.050	M16-6H	32	230
			70														
400	—	—	80	35	410	300	500	400	410	315	55	80	40	-0.025 -0.050	M16-6H	32	290
			70														
400	315	—	65	45	410	375	610	495	410	390	60	100	45	—	M20-6H	40	300
			75														
500	—	—	65	45	510	375	610	495	510	390	60	100	45	—	M20-6H	40	380
			75														
630	—	—	65	45	640	460	750	590	640	480	65	100	50	—	M20-6H	40	500
			80														
500	400	—	65	50	510	460	750	590	510	480	65	100	50	—	M20-6H	40	380
			80														
630	—	—	65	50	640	460	750	590	640	480	65	100	50	—	M20-6H	40	500
			80														
800	—	—	70	50	810	460	930	590	810	480	70	100	55	-0.030 -0.060	M24-6H	46	650
			90														
630	500	—	70	50	640	580	760	710	640	590	70	100	55	-0.030 -0.060	M24-6H	46	500
			90														

mm

凹模周界			H	h	L <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>2</sub>	S	S <sub>1</sub>	R	l <sub>2</sub>	d (R7)		d <sub>2</sub>	t	S <sub>2</sub>
L	B	D <sub>0</sub>											基本尺寸	极限偏差			
800	500	—	80	50	810	580	940	710	810	590	76	100	60	-0.030 -0.060	M24-6H	46	650
			100														
1000	500	—	80	50	1010	580	1140	710	1010	590	76	100	60	-0.030 -0.060	M24-6H	46	800
			100														
800	630	—	80	50	810	700	940	840	810	720	76	100	60	-0.030 -0.060	M24-6H	46	650
			100														
1000	630	—	80	50	1010	700	1140	840	1010	720	76	100	60	-0.030 -0.060	M24-6H	46	800
			100														

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) 改为d (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。