

中华人民共和国国家标准

冲模滑动导向模座  
对角导柱下模座

GB/T 2855.2—90

代替 GB 2855.2—81  
GB 2855.1—81

Holder for sliding guide die sets for press tools  
Die holder for diagonal 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 对角导柱下模座的材料、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

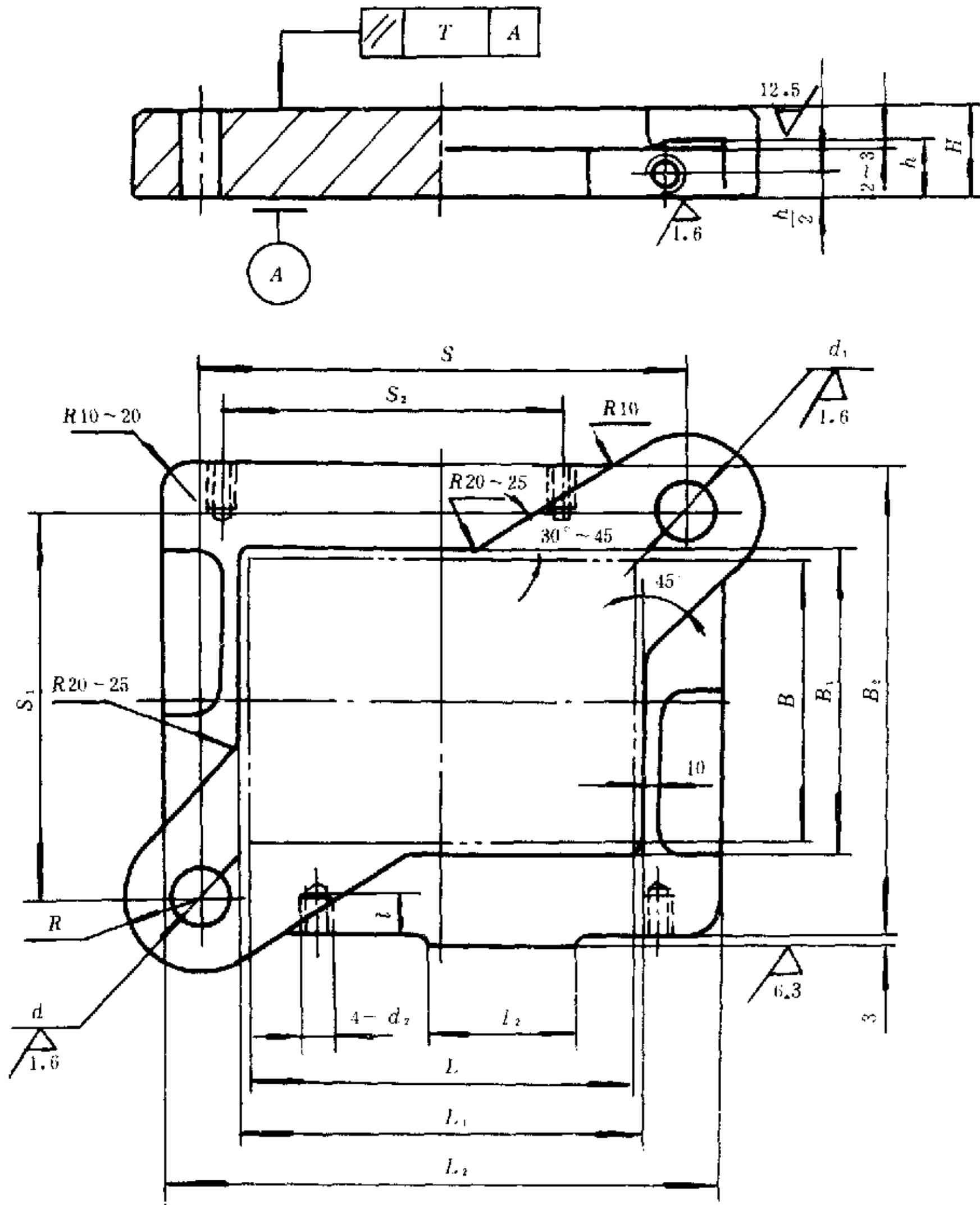
3 模座的材料、技术条件、结构型式和规格

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  $L = 250\text{mm}$ 、 $B = 200\text{mm}$ 、厚度  $H = 60\text{mm}$ 、对角导柱下模座;  
下模座 250 × 200 × 60 GB/T 2855.2

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 (R 7)		d <sub>1</sub> (R 7)		d <sub>2</sub>	t	S <sub>2</sub>
L	B											基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			
63	50	25	20	70	60	125	100	100	85	28	40	16	18	-0.016 -0.034				
		30																
63	63	25	20	70	60	130	110	100	95	28	40	16	18	-0.016 -0.034				
		30																
80	63	30	20	90	70	150	120	120	105	32		18	20					
		40																
100	63	30	20	110	70	170	140	140	105	32		18	20					
		40																
80	80	30	20	90	90	150	140	125	125	35	60	20	22					
		40																
100	80	30	20	110	90	170	140	145	125	35	60	20	22					
		40																
125	80	30	20	130	90	200	170	170	125	35	60	20	22					
		40																
100	100	30	25	110	110	180	145	145	145	38		22	25	-0.020 -0.041				
		40																
125	100	35	25	130	110	200	170	170	145	38		22	25	-0.020 -0.041				
		45																
160	100	40	25	170	110	240	160	210	150	42	80	25	28					
		50																
200	100	45	25	210	110	280	160	250	150	42	80	25	28					
		50																
125	125	35	25	130	130	200	190	170	175	38	60	22	25					
		45																
160	125	40	25	170	130	250	190	210	175	42	80	25	28					
		50																
200	125	40	25	210	130	290	190	250	175	42	80	25	28					
		50																
250	125	45	25	260	130	340	190	305	180	45	100	28	32					
		55																
160	160	45	35	170	170	270	230	215	215	45	80	28	32					
		55																

续表

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(R 7)		d <sub>1</sub> (R 7)		d <sub>2</sub>	t	S <sub>2</sub>
L	B											基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			
200	160	45	35	210	170	310	230	255	215	45	80	28	-0.020	32				
		50											-0.041					
250	160	50	35	260	170	360	230	310	220	50	100	32		35				210
		60																
200	160	50	35	210	170	320	230	260	260	50	80	32		35				180
		60																
250	200	50	40	260	210	370	270	310	260	50	80	32		35				220
		60																
315	200	55	40	325	210	435	270	380	265	55	80	35		40				280
		65																
250	200	55	40	260	210	380	270	315	315	55	80	35	-0.025	40	0.025			210
		65											-0.050		-0.050			
315	250	60	45	325	260	445	330	385	320	60	100	40		45				290
		70																
400	250	60	45	410	260	540	330	470	320	60	100	40		45				350
		70																
315	315	60	45	325	260	460	330	390	320	65	100	45		50				280
		70																
400	315	65	45	410	325	550	400	475	390	65	100	45		50				340
		75																
500	315	65	45	510	325	655	400	575	390	65	100	45		50				460
		75																
400	400	65	45	410	325	560	400	475	475	65	100	45		50				370
		75																
630	400	65	45	640	325	780	400	710	480	65	100	45		55				580
		80																
500	500	65	45	510	325	650	400	580	580	65	100	45		55	-0.030			460
		80													-0.060			

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(R 7)、d<sub>1</sub>(R 7)改为d(H 7)、d<sub>1</sub>(H 7)。

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。