

中华人民共和国国家标准

冲模滑动导向模座
后侧导柱上模座

GB/T 2855.5—90

代替 GB 2855.5—81

Holder for sliding guide die sets for press tools
Punch holder for back 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 后侧导柱上模座的材料、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

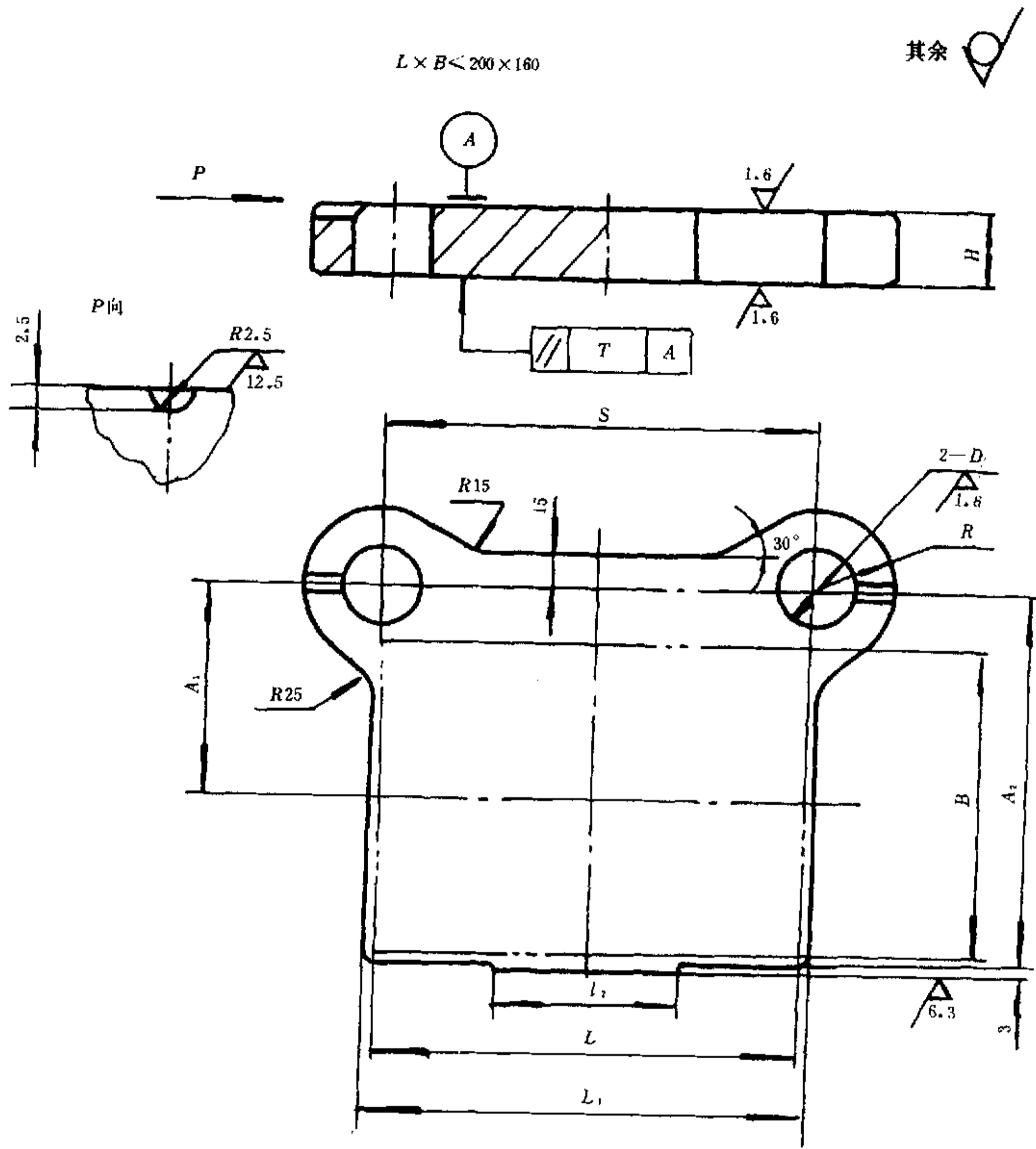
GB 9439 灰铸铁件

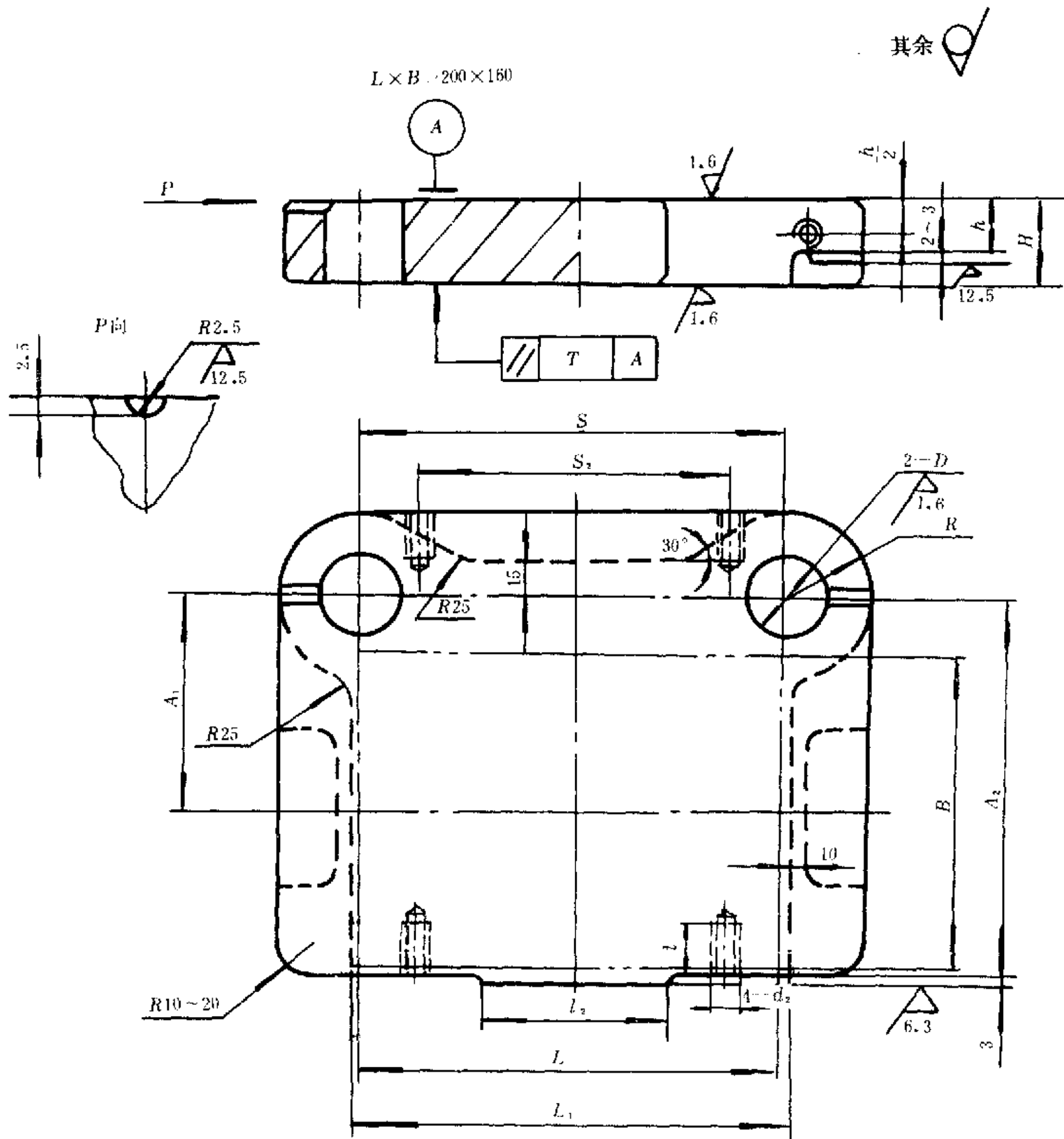
3 模座的材料、技术条件、结构型式和规格

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 $H = 45\text{mm}$ 、后侧导柱上模座:
上模座 200 × 160 × 45 GB/T 2855.5

mm

凹模周界		H	h	L ₁	S	A ₁	A ₂	R	l ₁	D (H 7)		d ₂	t	S ₂								
L	B									基本尺寸	极限偏差											
63	50	20	—	70	70	45	75	25	40	25	—	—	—	—								
		25																				
63	63	20		70	70	50	85	28	—	—					25	0.021	—	—	—			
		25																				
80		25		90	94										28	28				0		
				30																		
100		25		110	116										32	60				32		
				30																		
80	80	25		90	94	65	110	32	60	32					—	—	—	—	—			
		30																				
100		25		110	116															32	60	32
				30																		
125		25		130	130															35	60	35
				30																		
100	100	25		110	116	75	130	35	80	38					38	+0.025	—	—	—			
		30																				
125		35	130	130	38						80	38										
			40																			
160		35	170	170	38						80	38										
			40																			
200	40	210	210	38	80	38																
		35																				
125	125	30	130	130	85	150	38	80	38	—	—	—	—	—								
		35																				
160		35	170	170											38	80	38					
			40																			
200		35	210	210											38	80	38					
			40																			

续表

mm

凹模周界		H	h	L ₁	S	A ₁	A ₂	R	l ₂	D (H 7)		d ₂	r	S ₂
L	B									基本尺寸	极限偏差			
250	125	40		260	250	85	150		100			—	—	
		45												
160		40	—	170	170			42	80	42				—
		45												
200	160	40		210	210	110	195							
		45												
250		45		260	250				100					150
		50												
200		45		210	210			45	80	45	+0.025 0	M14— 6H	28	120
		50												
250	200	45	30	260	250	130	235							150
		50												
315		45		325	305			50	100	50				200
		50												
250		45		260	250									140
		50												
315	250	50	35	325	305	160	290					M16— 6H	32	200
		55												
400		50		410	390			55		55	+0.080 0			280
		55												

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。