

中华人民共和国国家标准

冲模滑动导向模座 后侧导柱下模座

GB/T 2855.6—90

代替 GB 2855.6—81

Holder for ball slide die sets for press tools
Die 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

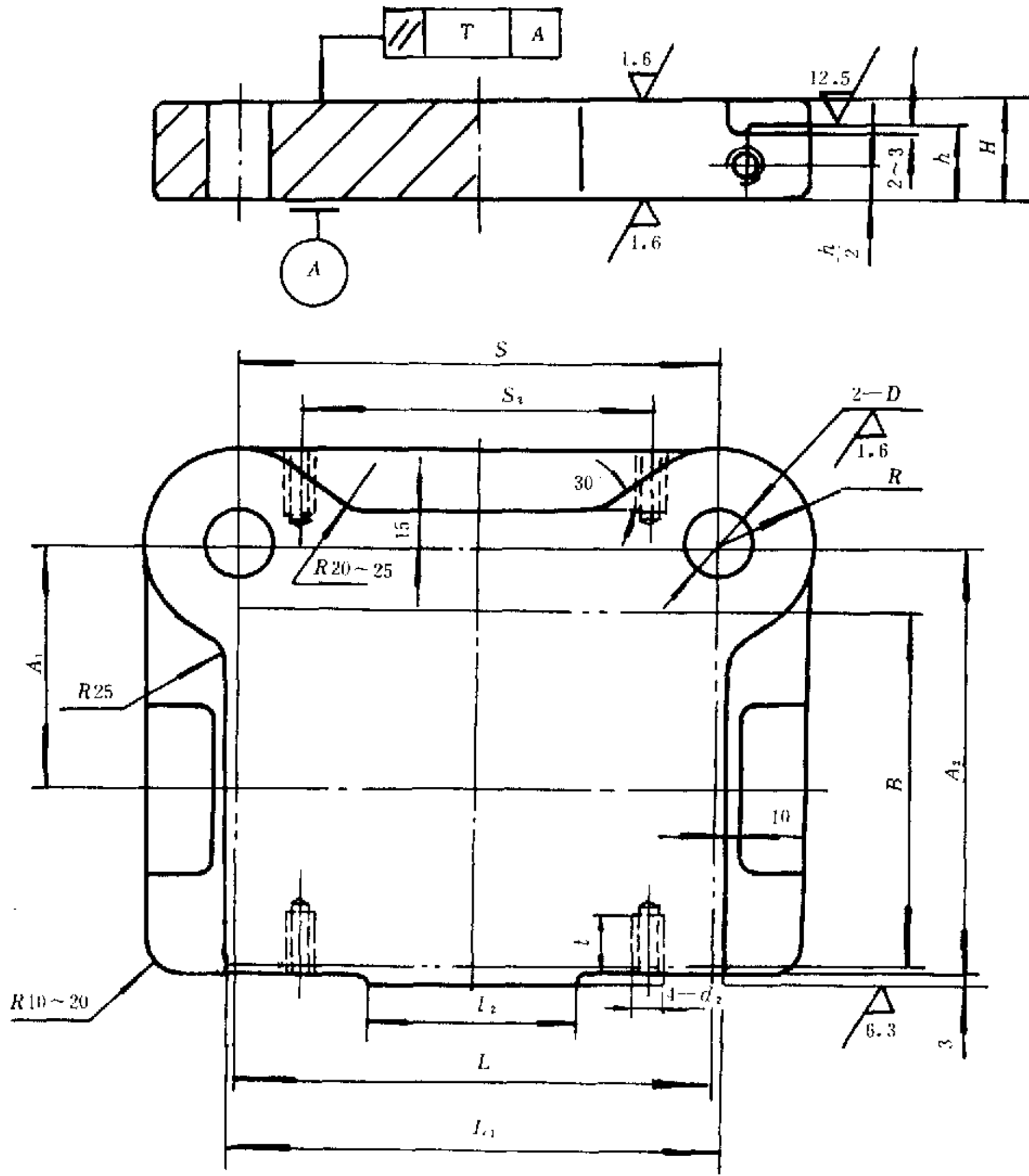
3 模座的材料、技术条件、结构型式和规格

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 $H = 50 \text{ mm}$ 、后侧导柱下模座:

下模座 $250 \times 200 \times 50$ GB/T 2855.6

mm

凹模周界		H	h	L ₁	S	A ₁	A ₂	R	l ₁	d (R 7)		d ₂	t	S ₂	
L	B									基本尺寸	极限偏差				
63	50	25	20	70	70	45	75	25	40	16	-0.016 -0.034				
		30													
63	63	25													
		30													
80		30													
		40													
100		30													
		40													
80	80	30		25	90	94	65	110	32	60					20
		40													
100		30													
		40													
125		30													
		40													
100	100	30	30	110	116	75	130	35	80	25	-0.020 -0.041				
		40													
125		35													
		40													
160		40													
		50													
200	40														
	50														
125	125	35	30	130	130	85	150	38	80	25					
		45													
160		40													
		50													
200		40													
		50													
250	45	35	260	250	42	100	28								
	55														

续表

mm

凹模周界		H	h	L ₁	S	A ₁	A ₂	R	l ₂	d(R 7)		d ₂	r	S ₂			
L	B									基本尺寸	极限偏差						
160	160	45	35	170	170	110	195	42	80	28	-0.020 -0.041	M14— 6 H	28	—			
		55													210	210	
45		260		250	130					235							50
55																	
50	210	210	45	80		-0.025 -0.050											
60																	
250	200	50	40	260	250		50	100	35								
60																	
200		250		50	45	210	210	55	80	32							
60																	
250	315		50	260		250	160				290	40					
60																	
315	250	55	45	325	305	160	290	55	40								
65																	
250		400		55	45					260	250	160	290	55	40		
65																	
315	250		60	325		305	160	290	55	40							
70																	
400	250	60	410	390	160	290	55	40									
70																	

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) 改为 d(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。