

中华人民共和国国家标准

冲模滑动导向模座
中间导柱上模座

GB/T 2855.9—90

代替 GB 2855.9—81

Holder for sliding guide die sets for press dies tools
Punch holder for center pillar sets

1 主题内容与适用范围

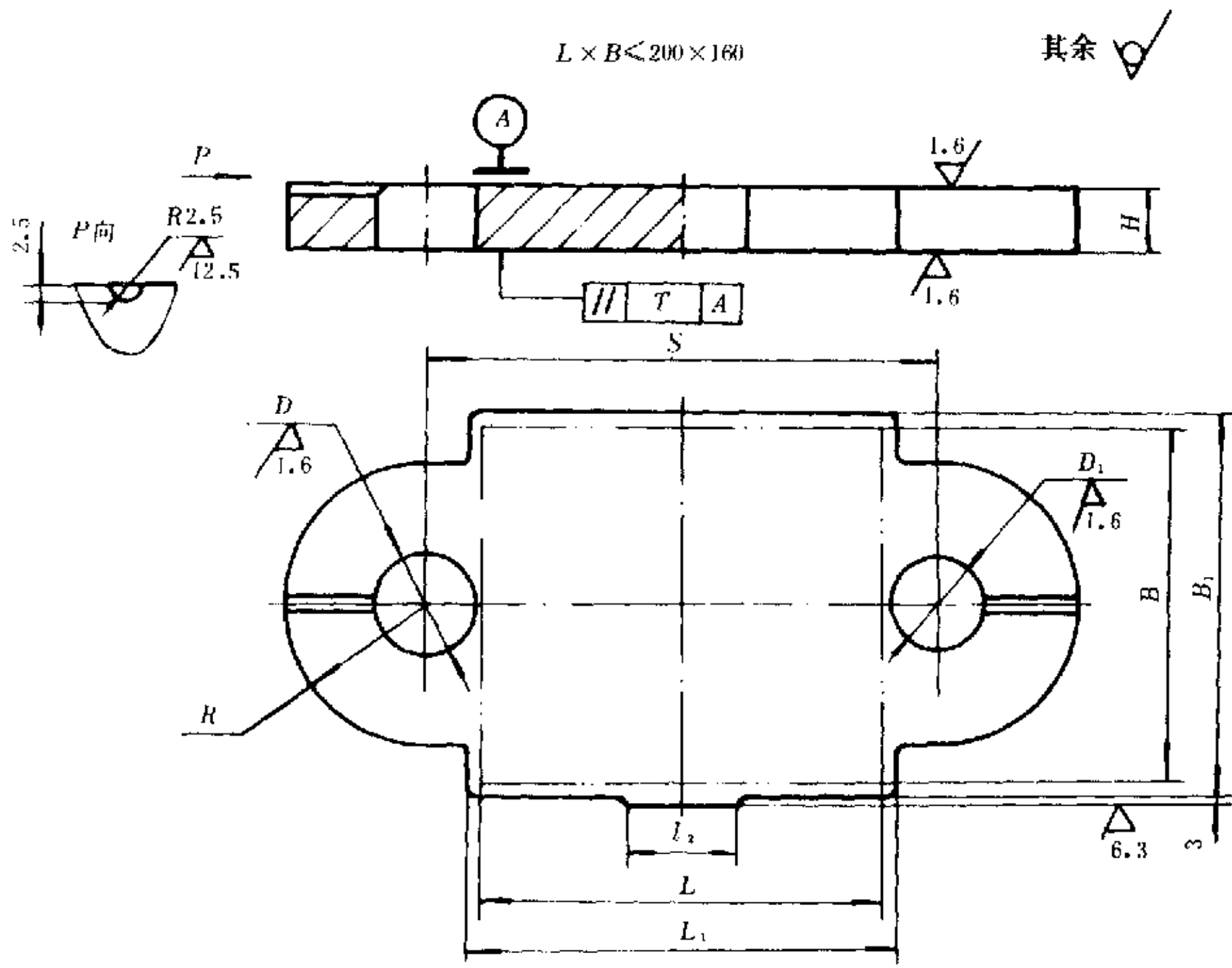
本标准规定了冲模滑动导向模座 中间导柱上模座的材料、技术条件、结构型式和规格。
本标准适用于冲模滑动导向模架。

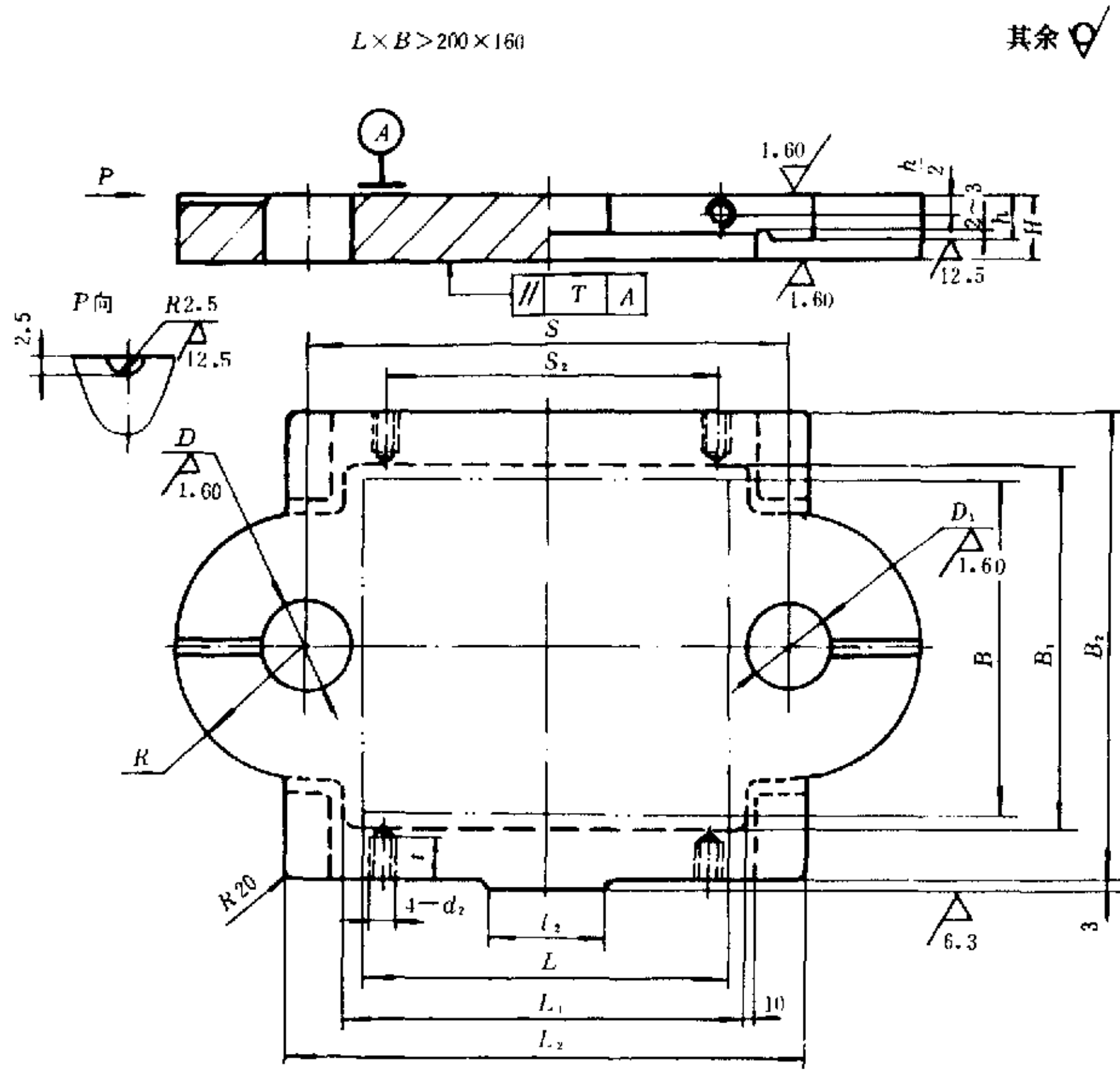
2 引用标准

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 $H = 45\text{mm}$ 、中间导柱上模座:
上模座 $200 \times 160 \times 45$ GB/T 2855.9

mm

凹模周界		H	h	L ₁	B ₁	L ₂	B ₂	S	R	l ₂	D (H7)		D ₁ (H7)		d ₂	t	S ₂
L	B										基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			
63	50	20		70	60							25	28	+0.021 0			
		25															
63		20		70										+0.021 0			
		25															
80	63	25		90	70							28	32				
		30															
100		25		110													
		30															
80		25		90													
		30															
100	80	25		110	90												
		30															
125		25		130													
		30															
100		25		110													
		30															
125	100	30		130	110									+0.025 0			
		35															
160		35		170													
		40															
200		35		210													
		40															
125		30		130													
		35															
160	125	35		170	130												
		40															
200		40		210													
		45															
250		40		260													
		45															
160	160	40		170	170												
		45															

续表

mm

凹模周界		H	h	L ₁	B ₁	L ₂	B ₂	S	R	l ₂	D (H7)		D ₁ (H7)		d ₂	r	S ₂
L	B										基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			
200	160	45	—	210	—	—	—	255	45	—	42	—	45	—	—	—	—
		50															
250	160	55	30	260	170	360	230	310	—	—	—	—	—	+0.025 0	—	—	210
		60															
200	200	45	30	210	—	320	—	260	50	—	45	+0.025 0	50	—	M14— 6 H	28	170
		50															
250	200	45	30	260	210	370	270	310	—	—	—	—	—	—	—	—	210
		50															
315	200	45	30	325	—	435	—	380	—	—	—	—	—	—	—	—	260
		50															
250	250	45	35	260	—	380	—	315	55	—	50	—	55	—	—	—	210
		50															
315	250	50	35	325	260	445	330	385	60	100	55	—	60	—	M16— 6 H	28	260
		55															
400	250	50	35	410	—	540	—	470	60	100	55	—	60	—	—	—	340
		55															
315	315	50	40	325	—	465	—	390	65	—	60	+0.030 0	65	—	—	—	260
		55															
400	315	55	40	410	325	550	400	475	65	—	60	+0.030 0	65	—	—	—	340
		60															
500	315	55	40	510	—	655	—	575	65	—	60	—	65	—	M20— 6 H	40	440
		60															
400	400	55	40	410	—	560	—	475	70	—	65	—	70	—	—	—	360
		60															
630	400	55	40	640	410	785	490	710	70	—	65	—	70	—	—	—	570
		65															
500	500	55	40	510	510	655	590	580	70	—	65	—	70	—	—	—	440
		65															

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。