中华人民共和国国家标准

冲模导向装置　A型导柱

GB/T 2861.1—90

代替 GB 2861.1—81

Guide unit for press tools
Guide pillars, type A

1　主题内容与适用范围

本标准规定了冲模导向装置　A型导柱的材料、热处理、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 699　优质碳素结构钢技术条件

3　导柱的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格

3.1　材料：20钢　GB 699。

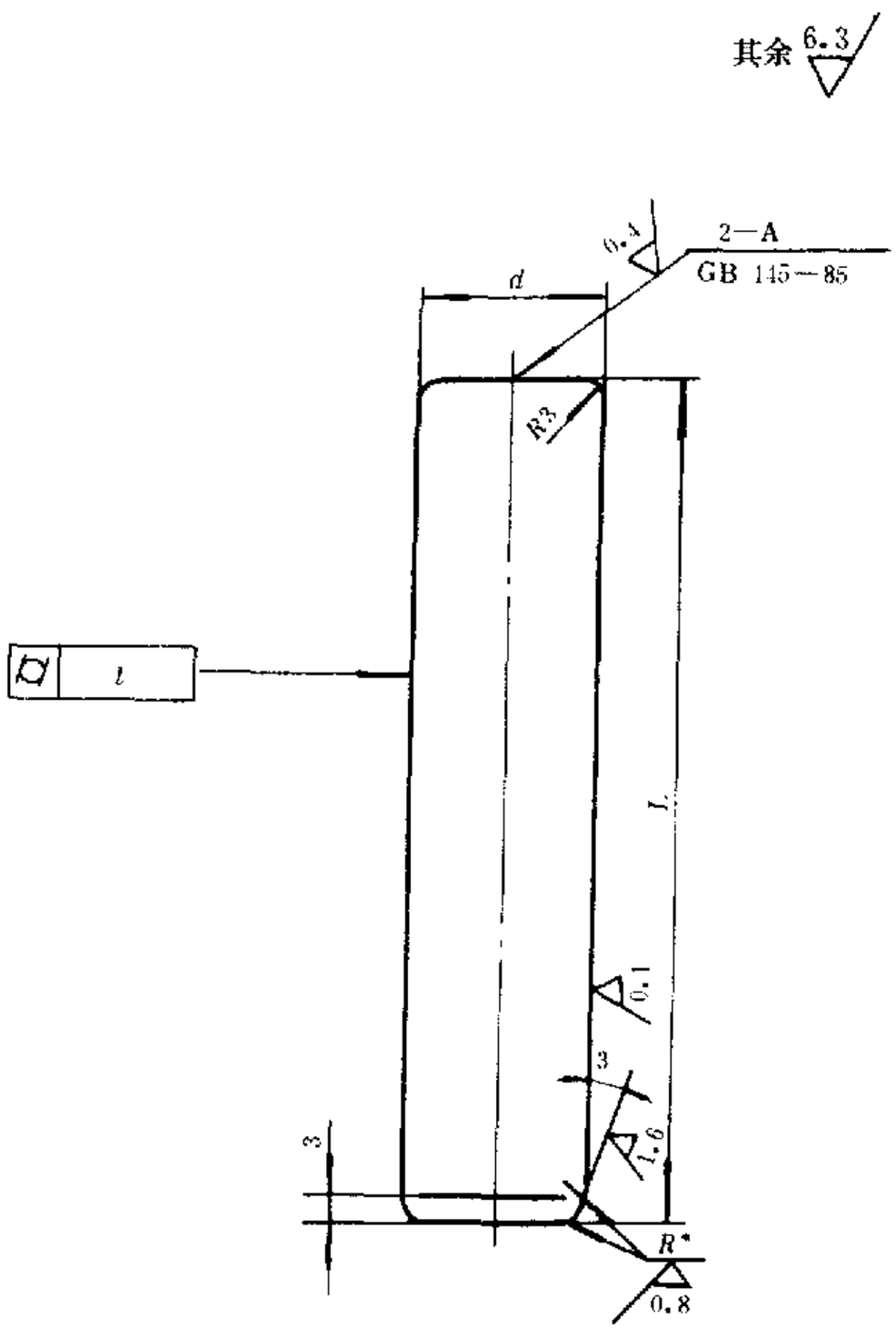
3.2　热处理：渗碳深度0.8～1.2 mm，硬度HRC58～62。

3.3　技术条件　按GB/T 12446的规定。

3.4　结构型式和规格如图见表。

国家技术监督局1990－07－23批准

1991－05－01实施



R^*由制造厂决定。

3.5 标记示例：

直径d = 20 mm、极限偏差为h5、长度L = 120 mm的A型导柱：

导柱A 20h5 × 120　GB/T 2861.1

mm

d		L	d		L
基本尺寸	极限偏差 (h5)	极限偏差 (h6)		基本尺寸	极限偏差 (h5)	极限偏差 (h6)	
16	0 -0.008	0 -0.011	90	28	0 -0.009	0 -0.013	200
			100	32			150
			110				160
18			90				170
			100				180
			110				190
			120				200
			130				210
20	0 -0.009	0 -0.013	100	35	0 -0.011	0 -0.016	160
			110				180
			120				190
			130				200
22			100				210
			110				230
			120	40			180
			130				190
			150				200
25			110				210
			130				230
			150				260
28			160	45			200
			180				230
			130				260
			150				290
			160	50			200
			170				220
			180				230

续表

mm

d			L	d			L
基本尺寸	极限偏差			基本尺寸	极限偏差		
	(h5)	(h6)			(h5)	(h6)	
50	0 -0.011	0 -0.016	240	55	0 -0.013	0 -0.019	270
			250				180
			260				290
			270				300
			280				320
			290	60			250
			300				280
55	0 -0.013	0 -0.019	220				290
			240				320
			250				

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。