中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.13—90

代替 GB 2861.13—81

冲模导向装置 B 型可卸导柱

Guide unit for press tools
Guide pillar with taper lead, type B

1 主题内容与适用范围

本标准规定了冲模导向装置 B型可卸导柱的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格。

本标准适用于冲模滚动导向模架。

2 引用标准

GB /T 12446 冲模模架零件技术条件

GB /T 2861.14 冲模导向装置 衬套

GB /T 2861.15 冲模导向装置 垫圈

GB /T 2861.16 冲模导向装置 压板

GB 70 内六角圆柱头螺钉

YB 9 铬轴承钢技术条件

3 导柱的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格

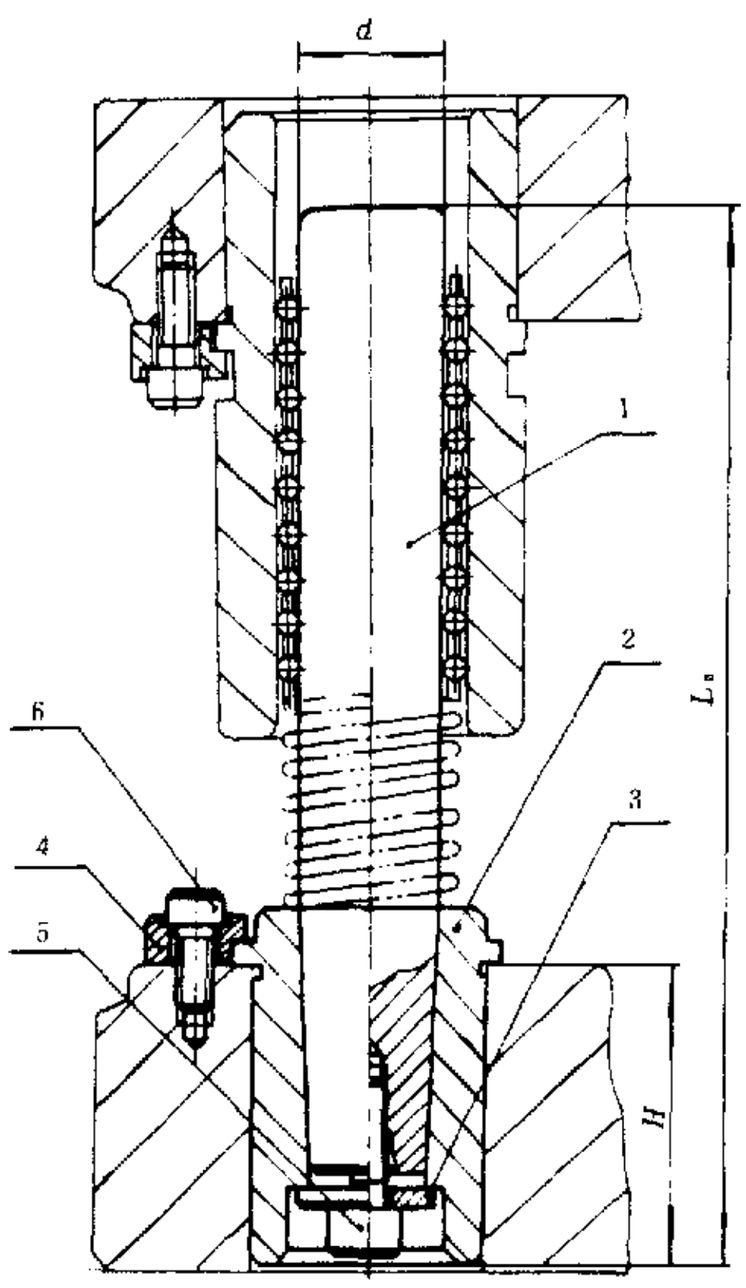
3.1 材料：GCr15YB 9 。

3.2 热处理：硬度HRC62～66。

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



3.5 标记示例：

直径d = 20mm、高度L_0 = 160mm、厚度H = 40mm的B 型可卸导柱：

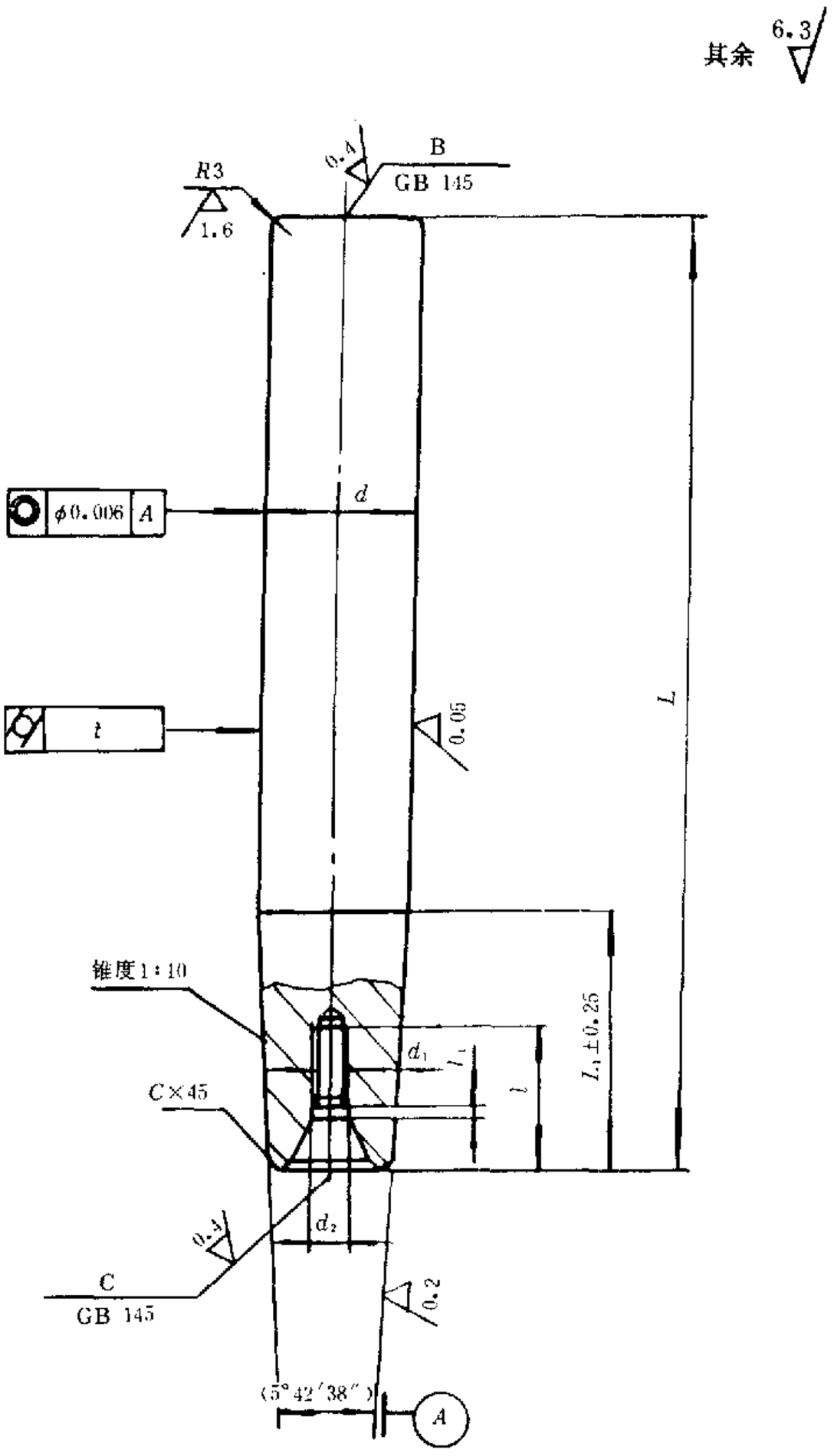
导柱 B 20×160×40 GB/T 2861.13

mm

基本尺寸			零件件号、名称及标准编号					
			1	2	3	4	5	6
导柱	装配	模座	导柱 GB/T 2861.13	衬套 GB/T 2861.14	垫圈 GB/T 2861.15	压板 GB/T 2861.16	螺钉 GB 70	螺钉 GB 70
柱径	高度	厚度	数量					
d	L_0	H	1	1	1	2或3	1	2或3
			规格					
18	160	40	18×144×32	18×39	6×20	14×15	M16×20	M5×14
20	160	40	20×148×36	20×39	6×22	14×15	M16×20	M5×14
22	160	40	22×145×33	22×39	6×25	14×15	M16×20	M5×14
	160	45	22×145×38	22×44	6×25	16×20	M8×280	M16×16
25	155	40	25×140×33	22×39		16×20	M8×280	M16×16
	160	45	25×145×38	22×44		16×20	M8×280	M16×16
	195	45	25×180×38	22×44		16×20	M8×280	M16×16
	190	50	25×175×43	22×49		16×20	M8×280	M16×16
28	155	40	28×140×33	28×39	12×58	16×20	M8×280	M16×16
	160	45	28×145×38	28×44	12×58	16×20	M8×280	M16×16
	195	45	28×180×38	28×44	12×58	16×20	M8×280	M16×16
	190	50	28×175×43	28×49	12×58	16×20	M8×280	M16×16
	195	55	28×175×43	28×54	12×58	16×20	M8×280	M16×16
	215	55	28×195×43	28×54	12×58	16×20	M8×280	M16×16
32	195	55	32×179×47	32×54	8×34	16×20	M8×280	M16×16
	215	55	32×200×47	32×54	8×34	16×20	M8×280	M16×16
	195	60	32×175×48	32×59	8×34	16×20	M8×280	M16×16
	215	60	32×195×48	32×59	8×34	16×20	M8×280	M16×16
35	195	60	35×175×48	35×59	8×38	16×20	M8×280	M16×16
	215	60	35×195×48	35×59	8×38	16×20	M8×280	M16×16

注：件号4、件号6的数量：当d小于、等于25mm时为2件，d大于、等于28mm时为3件。

附 录 A
导柱的结构型式和规格
（补充件）



mm

d（h5）		L	L_1	装配高度 L_0	d_2	d_3	l_1	l	C
基本尺寸	极限偏差								
18	0 −0.008	144	32	160	6.4	M6—6H	1.5	20	1
20	0 −0.009	148	36						
22		145	33						
		145	38						
25		140	33	155					1.5
		145	38	160					
		180		195					
		175	43	190					
28		140	33	155	8.4	M8—6H	2	28	
		145	38	160					
		180		195					
		175	43	190					
		175		195					
		195		215					
32	0 −0.011	179	47	195					2
		200		215					
		175	48	195					
		195		215					
35		175		195					
		195		215					

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。