中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.14—90

代替 GB 2861.14—81

# 冲模导向装置　衬套

**Guide unit for press tools**
**Bushing**

## 1　主题内容与适用范围

本标准规定了冲模导向装置　衬套的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格。

本标准适用于A型可卸导柱和B型可卸导柱。

## 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　衬套的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格

**3.1**　材料：45钢　GB 699。

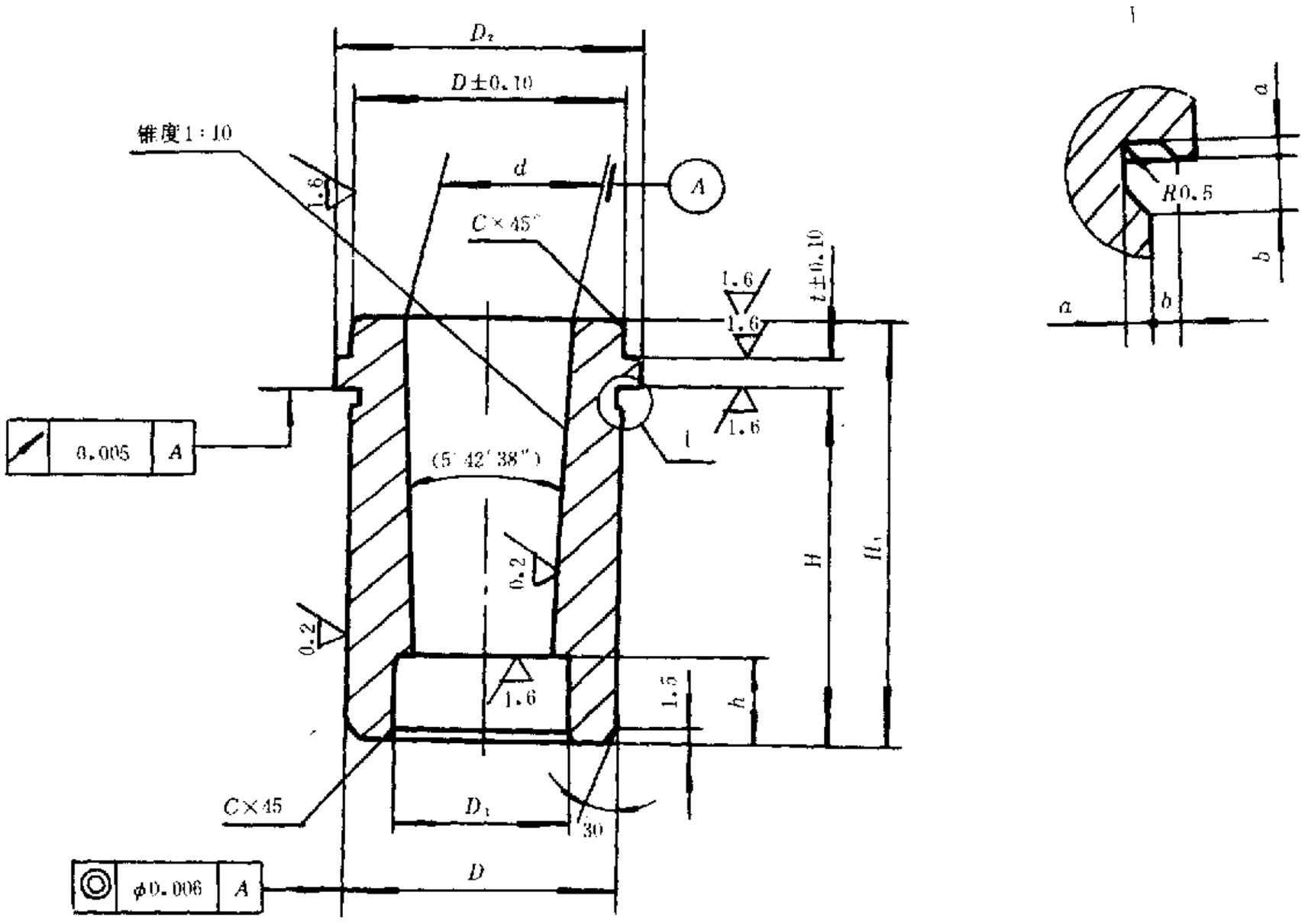
**3.2**　热处理：硬度HRC 43～48。

**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

其余 6.3




**3.5** 标记示例：

直径 $d$ = 20mm、高度 $H$ = 39mm的衬套：

衬套 20×39 GB/T 2861.14

mm

| $d$ | $H$ | $D$（m5） | | $D_2$ | $H_1$ | $t$ | $D_1$ | $h$ | $C$ | $b$ | $a$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 基本尺寸 | 极限偏差 | | | | | | | | |
| 16 | 24 | 25 | +0.017<br>+0.008 | 31 | 32 | 3 | 19 | 8 | 1.5 | 2 | 0.5 |
| | 29 | | | | 37 | | | | | | |
| 18 | 24 | 28 | | 34 | 32 | | 21 | 10 | | | |
| | 29 | | | | 37 | | | | | | |
| | 39 | | | | 47 | | | 14 | | | |
| 20 | 29 | 32 | | 38 | 37 | | 23 | 12 | | | |
| | 39 | | | | 47 | | | | | | |
| 22 | 29 | 35 | | 42 | 37 | | 26 | 10 | | | |
| | 34 | | | | 42 | | | | | | |
| | 39 | | | | 47 | | | | | | |
| | 44 | | | | 52 | | | | | | |
| 25 | 34 | 38 | | 45 | 42 | 4 | 29 | 13 | 2 | 3 | 1 |
| | 39 | | | | 47 | | | | | | |
| | 44 | | | | 52 | | | | | | |
| | 49 | | +0.020<br>+0.009 | | 57 | | | | | | |
| 28 | 39 | 42 | | 49 | 47 | | 32 | | | | |
| | 44 | | | | 52 | | | | | | |
| | 49 | | | | 57 | | | | | | |
| | 54 | | | | 62 | | | 18 | | | |
| 32 | 44 | 45 | | 52 | 52 | | 36 | 14 | | | |
| | 49 | | | | 57 | | | 18 | | | |
| | 54 | | | | 62 | | | 14 | | | |
| | 59 | | | | 67 | | | 18 | | | |
| 35 | 49 | 50 | | 57 | 57 | | 40 | 14 | 2.5 | 4 | 1 |
| | 54 | | | | 62 | | | 18 | | | |
| | 59 | | | | 67 | | | | | | |
| | 64 | | | | 72 | | | | | | |

续表

mm

| $d$ | $H$ | $D$（m5） | | $D_2$ | $H_1$ | $t$ | $D_1$ | $h$ | $C$ | $b$ | $a$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 基本尺寸 | 极限偏差 | | | | | | | | |
| 40 | 54 | 55 | +0.024<br>+0.011 | 63 | 64 | 5 | 44 | 16 | 2.5 | 4 | 1 |
| | 59 | | | | 69 | | | 18 | | | |
| | 64 | | | | 74 | | | | | | |
| | 69 | | | | 79 | | | | | | |
| 45 | 59 | 60 | | 68 | 69 | | 48 | 16 | | | |
| | 64 | | | | 74 | | | 18 | | | |
| | 69 | | | | 79 | | | 16 | | | |
| | 74 | | | | 84 | | | 18 | | | |
| 50 | 59 | 65 | | 73 | 69 | | 54 | 16 | | | |
| | 64 | | | | 74 | | | 18 | | | |
| | 69 | | | | 79 | | | | | | |
| | 74 | | | | 84 | | | | | | |
| | 79 | | | | 89 | | | | | | |
| 55 | 64 | 70 | | 80 | 76 | 6 | 60 | | | | |
| | 69 | | | | 81 | | | | | | |
| | 74 | | | | 86 | | | 23 | | | |
| | 79 | | | | 91 | | | | | | |
| | 89 | | | | 101 | | | | | | |
| 60 | 69 | 76 | | 86 | 81 | | 64 | 18 | | | |
| | 89 | | | | 101 | | | 23 | | | |

**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。