中华人民共和国国家标准

冲模导向装置　垫圈

Guide unit for press tools
Washer

GB/T 2861.15—90

代替 GB 2861.15—81

1　主题内容与适用范围

本标准规定了冲模导向装置　垫圈的材料、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

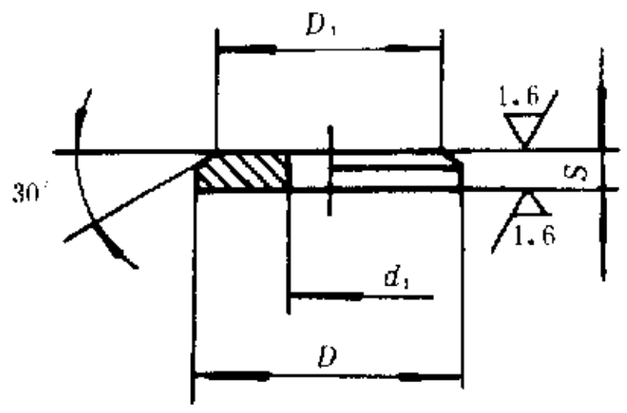
3　垫圈的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格

3.1　材料：45钢　GB 699。

3.2　热处理：调质HRC 28～32。

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。



3.5　标记示例：

螺钉直径d = 6 mm、D = 20 mm的垫圈：

垫圈　6×20　GB/T 2861.15

国家技术监督局1990－07－23批准　　1991－05－01实施

mm

螺钉直径 d	d_1	D	D_1	S
5	5.5	18	16	2
6	6.5	20	18	2.5
		22	20	
		25	22	
8	8.5	28	25	3
		30	27	
		34	30	
		38	34	
12	12.5	42	38	
		46	42	
		52	46	
		58	50	5
		62	56	

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。