中华人民共和国国家标准

冲模导向装置　压板

Guide unit for press tools
Clampr

GB/T 2861.16－90

代替 GB 2861.16－81

1　主题内容与适用范围

本标准规定了冲模导向装置　压板的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格。

本标准适用于冲模导向装置GB/T 2861.8、GB/T 2861.12、GB/T 2861.13、GB/T 2861.14用压板。

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　压板的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格

3.1　材料：45钢　GB 699。

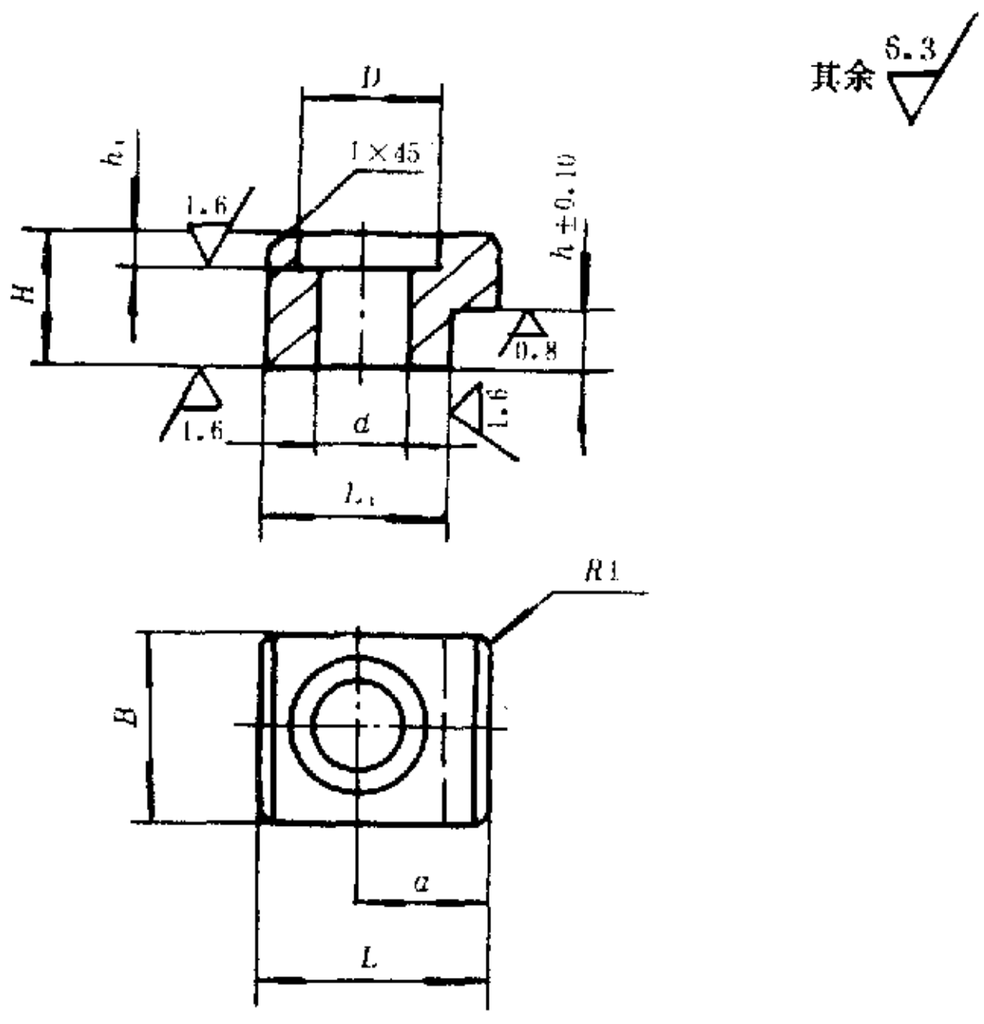
3.2　热处理：调质 HRC 28～32。

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。

国家技术监督局1990－07－23批准

1991－05－01实施



3.5 标记示例：

长度L = 16mm、宽度B = 20mm的压板：

压板　16×20　GB/T 2861.16

螺钉直径	d	L	B	H	a	L_1	h	D	h_1
4	4.5	12	12	6	6.5	9	2.7	8	2
5	5.5	14	15	8	7.5	11	2.7	9.5	3
6	6.5	16	20	8	8.5	12.5	3.7	11	3
8	8.5	20	20	10	11.5	16	4.7	13.5	4
10	10.5	24	24	12	12.5	19.5	5.7	16.5	5

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。