中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.2—90

代替 GB 2861.2—81

冲模导向装置 B型导柱

Guide unit for press tools
Guide pillars, 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。

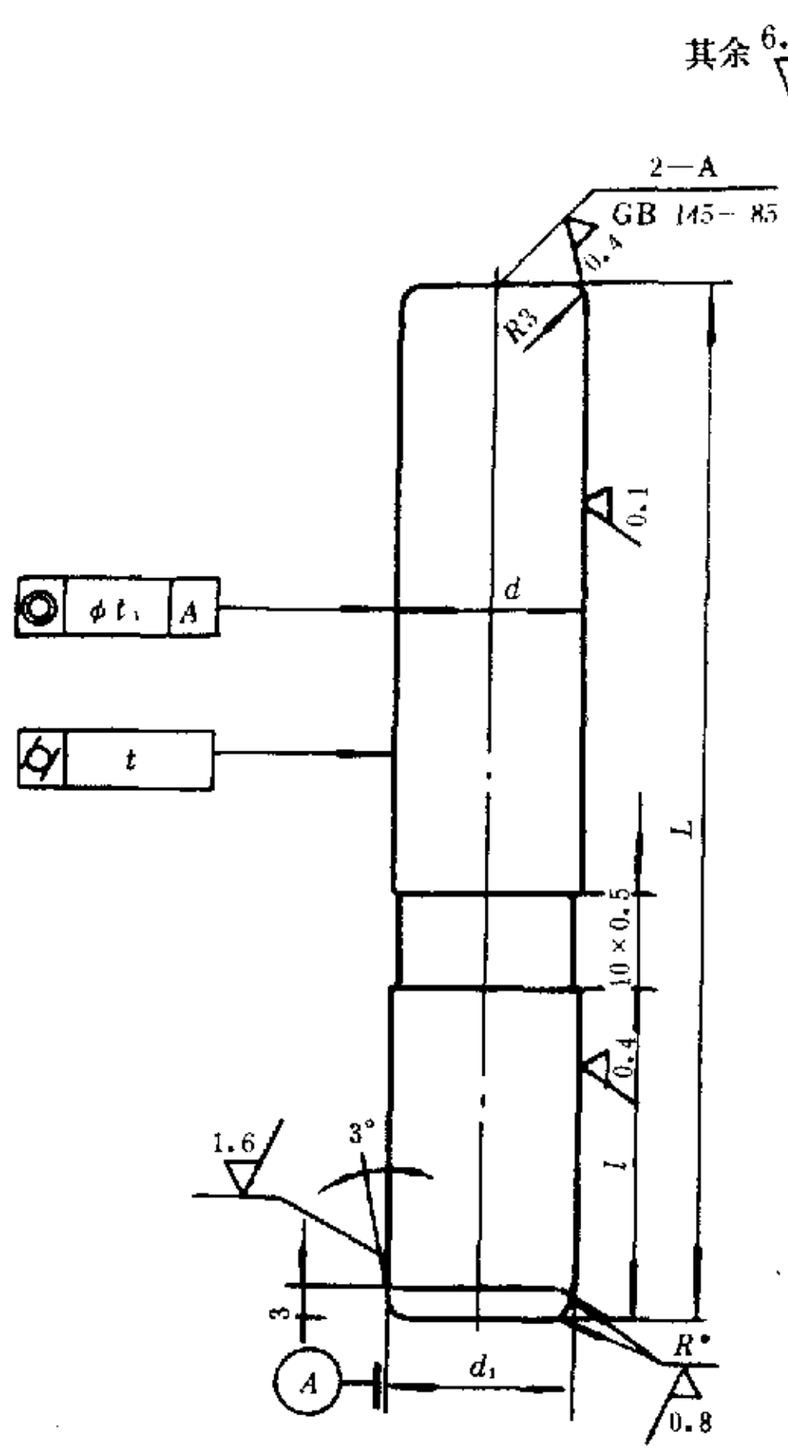
3.2 热处理：渗碳深度0.8～1.2mm，硬度HRC 58～62。

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、l = 30 mm 的B 型导柱：

导柱 B 20h5 × 120 × 30 GB / T 2861.2

mm

d			d_1（r6）		L	l
基本尺寸	极限偏差		基本尺寸	极限偏差		
	（h5）	（h6）				
16	0 -0.008	0 -0.011	16	+0.034 +0.023	90	25
					100	
					100	30
					110	
18			18		90	25
					100	
					100	30
					110	
					120	
					110	40
					130	
20			20		100	30
					120	
					120	35
					110	40
					130	
22	0 -0.009	0 -0.013	22	+0.041 +0.028	100	30
					120	
					110	
					120	35
					130	
					110	40
					130	
					130	45
					150	
25			25		110	35
					130	

续表

mm

d			d_1（r6）		L	l
基本尺寸	极限偏差		基本尺寸	极限偏差		
	（h5）	（h6）				
25	0 −0.009	0 −0.013	25	+0.041 +0.028	130	40
					150	
					130	45
					150	
					150	50
					160	
					180	
28			28		130	40
					150	
					150	45
					170	
					150	50
					160	
					180	
					180	55
					200	
32	0 +0.011	0 −0.016	32	+0.050 +0.034	150	45
					170	
					160	50
					190	
					180	55
					210	
					190	60
					210	
35			35		160	50
					190	
					180	55
					190	
					210	
					190	60

续表

mm

d			d_1（r6）		L	l
基本尺寸	极限偏差		基本尺寸	极限偏差		
	（h5）	（h6）				
35	0 -0.011	0 -0.016	35	+0.050 +0.034	210	60
					200 230	65
40			40		180 210	55
					190 200 210 230	60
					200 230	65
					230 260	70
45			45		200 230	60
					200 230 260	65
					230 260	70
					260 290	75
50			50		200 230	60
					220 230 240 250 260 270	65
100						

续表

mm

d			d_1（r6）		L	l
基本尺寸	极限偏差		基本尺寸	极限偏差		
	（h5）	（h6）				
50	0 -0.011	0 -0.016	50	+0.050 +0.034	230	70
					260	
					260	75
					290	
					250	80
					270	
					280	
					300	
55	0 -0.013	0 -0.019	55	+0.060 +0.041	220	65
					240	
					250	
					270	
					250	70
					280	
					250	75
					280	
					250	80
					270	
					280	
					300	
					290	90
					320	
60			60		250	70
					280	
					290	90
					320	

注：使用这种型式的导柱时，下模座的安装孔极限偏差为H7。

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。