中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.3—90

代替 GB 2861.3—81

冲模导向装置 C型导柱

Guide unit for press tools
Guide pillars, type C

1 主题内容与适用范围

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

本标准适用于冲模滚动导向模架。

2 引用标准

GB/T 12446 冲模模架零件技术条件

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

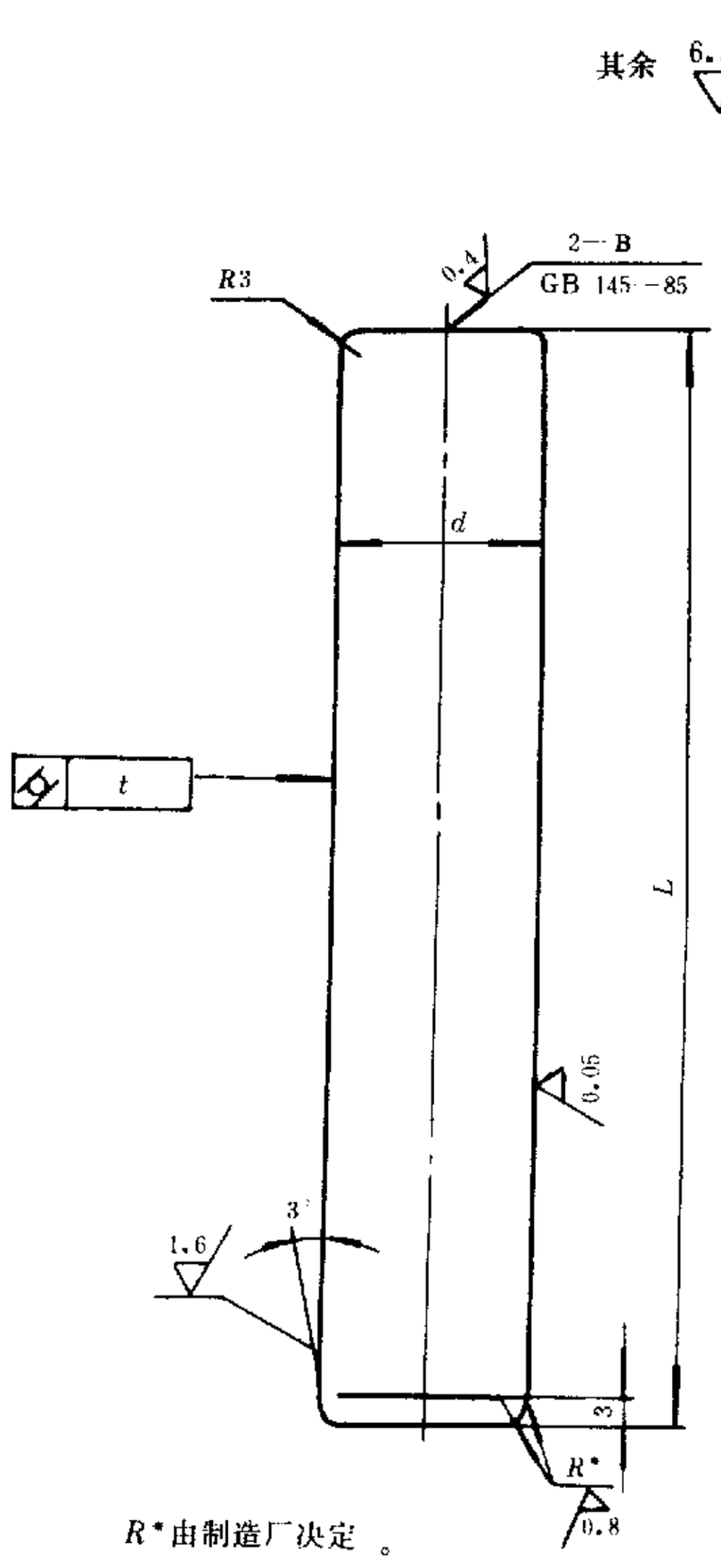
3.1 材料：GCr 15 YB 9 。

3.2 热处理：硬度HRC 62～66。

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



R^*由制造厂决定。

3.5 标记示例：

直径d = 25 mm、长度L = 160 mm的C 型导柱：

导柱 C 25 × 160 GB/T 2861.3

mm

d（h5）		L
基本尺寸	极限偏差	
18	0 -0.008	160
20	0 -0.009	160
22		160
25		155 160 190 195
28		155 160 190 195 215
32	0 -0.011	190 215
35		195 215 225

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。