中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.6—90

代替 GB 2861.6—81

冲模导向装置 A型导套

Guide unit for press tools
Guide bushes, type A

1 主题内容与适用范围

本标准规定了冲模导向装置 A型导套的材料、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 导套的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格

3.1 材料：20钢 GB 699。

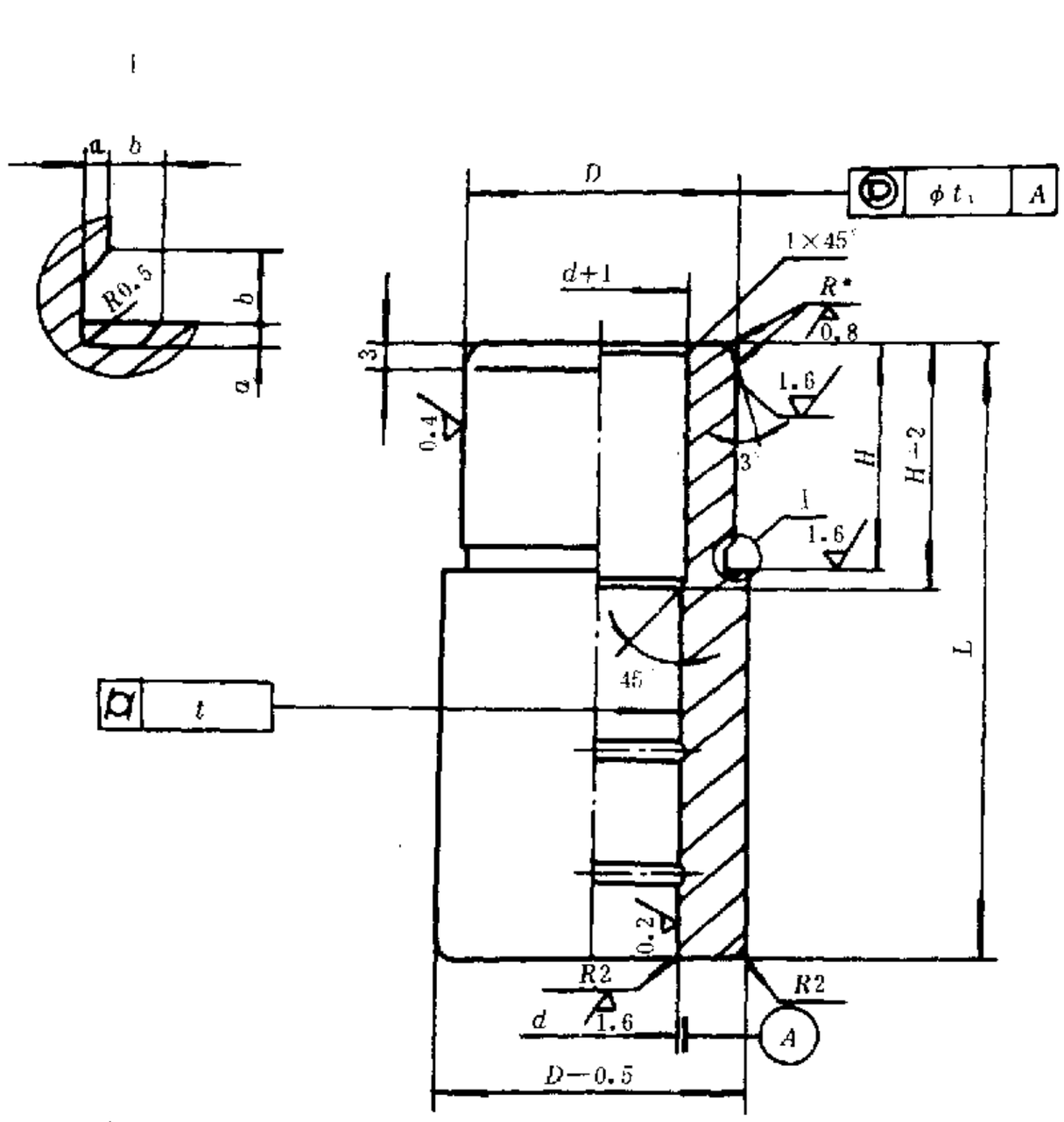
3.2 热处理：渗碳深度0.8～1.2mm，硬度HRC 58～62。

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H6、长度L = 70 mm、H = 28 mm的A 型导套：

导套 A 20H 6 × 70 × 28 GB/T 2861.6

mm

d			D（r6）		L	H	b	a
基本尺寸	极限偏差		基本尺寸	极限偏差				
	（H6）	（H7）						
16	+0.011 0	+0.018 0	25	+0.041 +0.028	60	18	2	0.5
					65	23		
18			28		60	18		
					65	23		
					70	28		
20			32		65	23		
					70	28		
22			35		65	23		
					70	28		
					80			
					80	33		
					85			
25	+0.013 0	+0.021 0	38		80	28		
					80	33		
					85			
				+0.050 +0.034	90	38		
					95			
28			42		85	33	3	1
					90	38		
					95			
					100			
					110	43		
32	+0.016 0	+0.025 0	45		100	38		
					105	43		
					110			
					115	48		
35			50		105	43		

续表

mm

d			D（r6）		L	H	b	a
基本尺寸	极限偏差		基本尺寸	极限偏差				
	（H6）	（H7）						
35	+0.016 0	+0.025 0	50	+0.050 +0.034	115	43	3	1
					115	48		
					125			
40			55	+0.060 +0.041	115	43		
					125	48		
					140	53		
45			60		125	48		
					140	53		
					150	58		
50			65		125	48	4	1
					140	53		
					150			
					150	58		
					160	63		
55	+0.019 0	+0.030 0	70	+0.062 +0.043	150	53		
					160	58		
					160	63		
					170	73		
60			76		160	58		
					170	73		

注：油槽数量及尺寸由制造厂决定。

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。