中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.7—90

代替 GB 2861.7—81

冲模导向装置 B型导套

Guide unit for press tools
Guide bushes, 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。

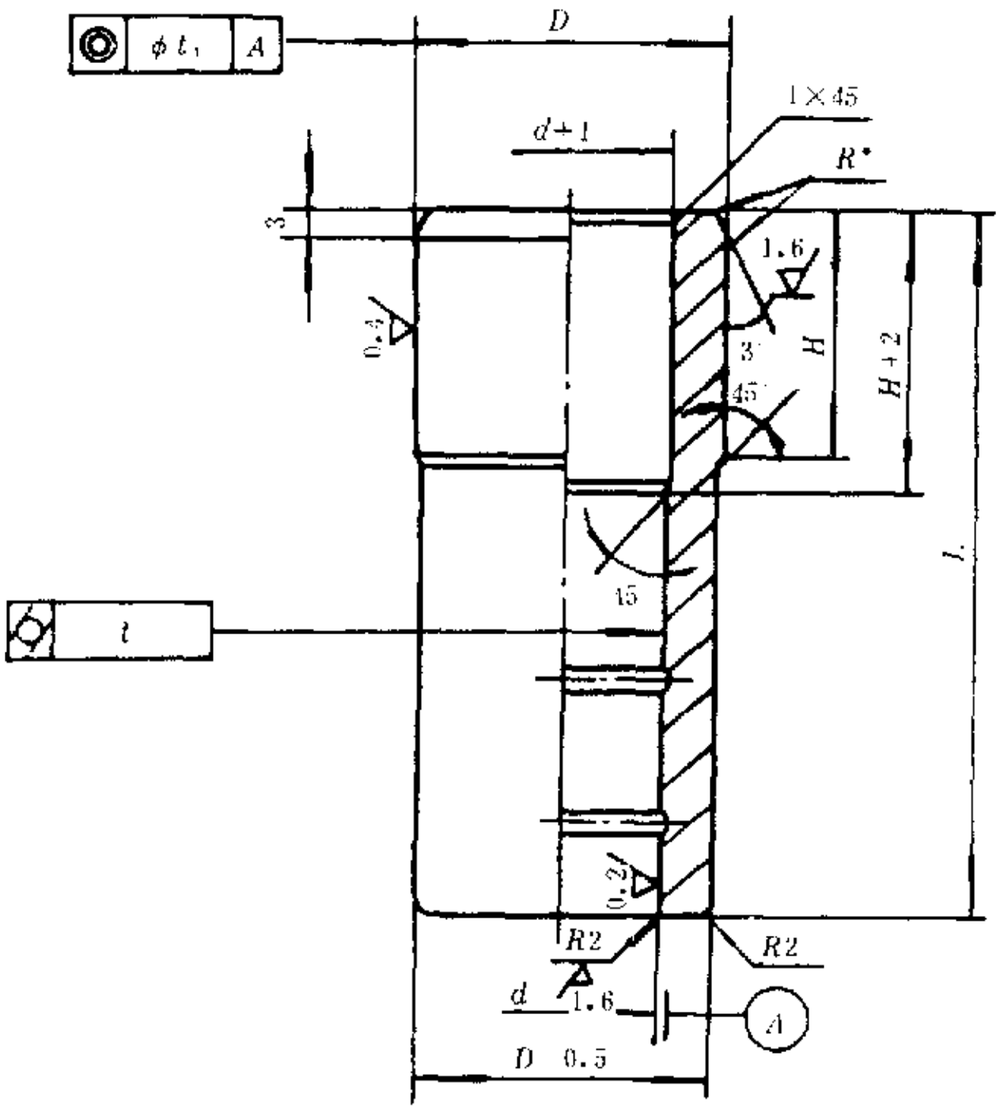
3.2 热处理：渗碳深度0.8～1.2 mm，硬度HRC 58～62。

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

其余 6.3



R^*由制造厂决定。

3.5 标记示例：

直径d = 20 mm、极限偏差为H 6 、长度L = 70 mm、H = 28 mm的B 型导套：

导套B 20H 6 × 70 × 28 GB/T 2861.7

mm

d			D（r6）		L	H
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	40	18
					60	18
					65	23
18			28		40	18
					45	23
					60	18
					65	23
					70	28
20	+0.013 0	+0.021 0	32	+0.050 +0.034	45	23
					50	25
					65	23
22			35		70	28
					50	25
					55	27
					65	23
					70	28
					80	33
					85	38
25			38		55	27
					60	30
					80	33
					85	
					90	38
					95	
28			42		60	30
					65	
					85	33
					90	38
					95	

续表

mm

d			D（r6）		L	H
基本尺寸	极限偏差		基本尺寸	极限偏差		
	（H6）	（H7）				
28	+0.013 0	+0.021 0	42	+0.050 +0.034	100	38
					110	43
32	+0.016 0	+0.025 0	45	+0.050 +0.034	65	30
					70	33
					100	38
					105	43
					110	
					115	18
35			50		70	33
					105	43
					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
					140	53
					150	58
					160	63
55	+0.019 0	+0.030 0	70	+0.062 +0.043	150	53
					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。