中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.8—90

代替 GB 2861.8—81

冲模导向装置 C 型导套

Guide unit for press tools
Guide bushes, 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 导套的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格

3.1 材料：GCr15 YB 9。

3.2 热处理：硬度HRC 62～66。

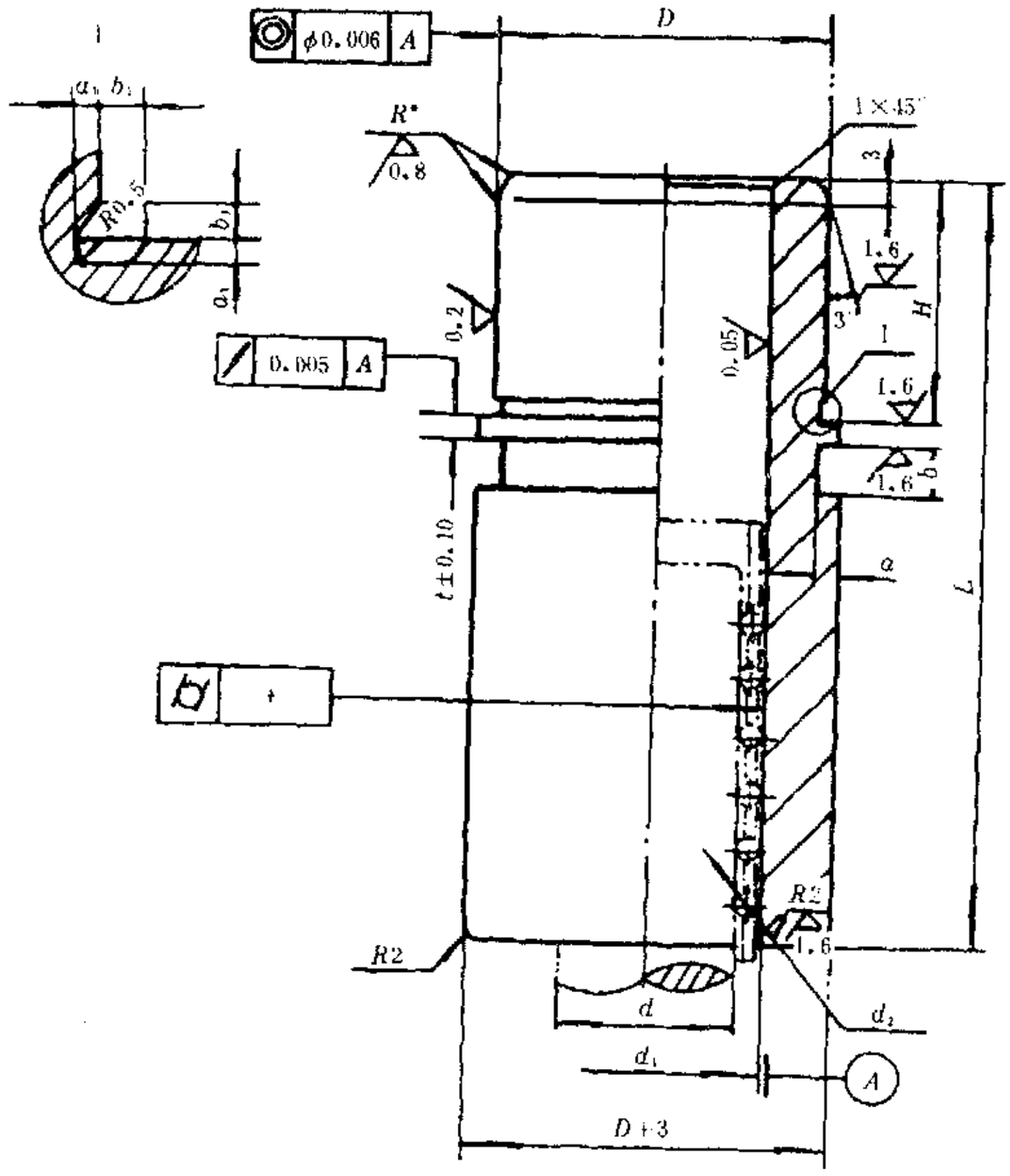
3.3 技术条件 按GB/T 12446 的规定。

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

其余 6.3



R^*由制造厂决定。

3.5 标记示例：

直径d=28mm、长度L=100mm、H=38mm的C型导套：

导套 C 28×100×38 GB/T 2861.8

mm

基本尺寸		H	钢球 d_2	d_1		D （m 5）		t	b	a	b_1	a_1
d	L			基本尺寸	配合要求	基本尺寸	极限偏差					
18	100	33	3	24	与C型导柱配合应具有0.01～0.02径向过盈量	38	+0.020 +0.009	3	5	3	3	1
20	100	33		26		40						
22	100	33		28		42						
25	100	33		31		45						
	120	38										
	100	38		33		48						
	105	38										
	125	38										
28	100	38	4	36		50		4	6	3.5		
	105	38										
	120	38										
	125	38										
	125	43										
	145	43										
32	120	48		40		55	+0.024 +0.011				4	1
	125	43										
	145											
	150	48										
35	120			43		58						
	150											
	120	58										
	150											

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。