

ICS 25.120.30
J 46



中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.10—2008
代替 GB/T 2861.15—1990

GB/T 2861.10—2008

冲模导向装置 第10部分:垫圈

Guide unit for stamping dies—Part 10: Washers

中华人民共和国
国家标准
冲模导向装置 第10部分:垫圈
GB/T 2861.10—2008

*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*
开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 5 千字
2008年6月第一版 2008年6月第一次印刷

*
书号:155066·1-31573 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 2861.10—2008

2008-04-10 发布

2008-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

4 材料和硬度

材料由制造者选定,推荐采用 45 钢。
硬度 28 HRC~32 HRC。表面发蓝处理。

5 要求

应符合 JB/T 8070 的规定。

6 标记

本部分冲模垫圈的标记应有下列内容:

- a) 垫圈;
- b) 螺钉直径 d ,以毫米为单位;
- c) 垫圈直径 d_1 ,以毫米为单位;
- d) 本部分代号,即 GB/T 2861.10—2008。

示例:

$d=6$ mm、 $d_1=30$ mm 的垫圈标记如下:

垫圈 6×30 GB/T 2861.10—2008

前 言

GB/T 2861《冲模导向装置》分为 11 部分:

- 第 1 部分:冲模导向装置 滑动导向导柱;
- 第 2 部分:冲模导向装置 滚动导向导柱;
- 第 3 部分:冲模导向装置 滑动导向导套;
- 第 4 部分:冲模导向装置 滚动导向导套;
- 第 5 部分:冲模导向装置 钢球保持圈;
- 第 6 部分:冲模导向装置 圆柱螺旋压缩弹簧;
- 第 7 部分:冲模导向装置 滑动导向可卸导柱;
- 第 8 部分:冲模导向装置 滚动导向可卸导柱;
- 第 9 部分:冲模导向装置 衬套;
- 第 10 部分:冲模导向装置 垫圈;
- 第 11 部分:冲模导向装置 压板。

本部分为 GB/T 2861 的第 10 部分。

本部分代替 GB/T 2861.15—1990《冲模导向装置 垫圈》。

本部分与 GB/T 2861.15—1990 相比,主要变化如下:

- 将标准名称改为“冲模导向装置 第 10 部分:垫圈”;
- 增加了“前言”和“规范性引用文件”;
- 垫圈的结构和尺寸规格作了较大的修改;
- 材料改为推荐采用。

本部分由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本部分起草单位:桂林电器科学研究所、桂林电子科技大学、镇江船山模架厂、杭州萧山精密模具标准件厂。

本部分主要起草人:翁史振、廖宏谊、祁伟根、张玉琴、奉双。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 2861.15—1981;
- GB/T 2861.15—1990。