

中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.12—90

冲模导向装置 A型可卸导柱

代替 GB 2861.12—81

Guide unit for press tools
Guide pillar with taper lead, type A

1 主题内容与适用范围

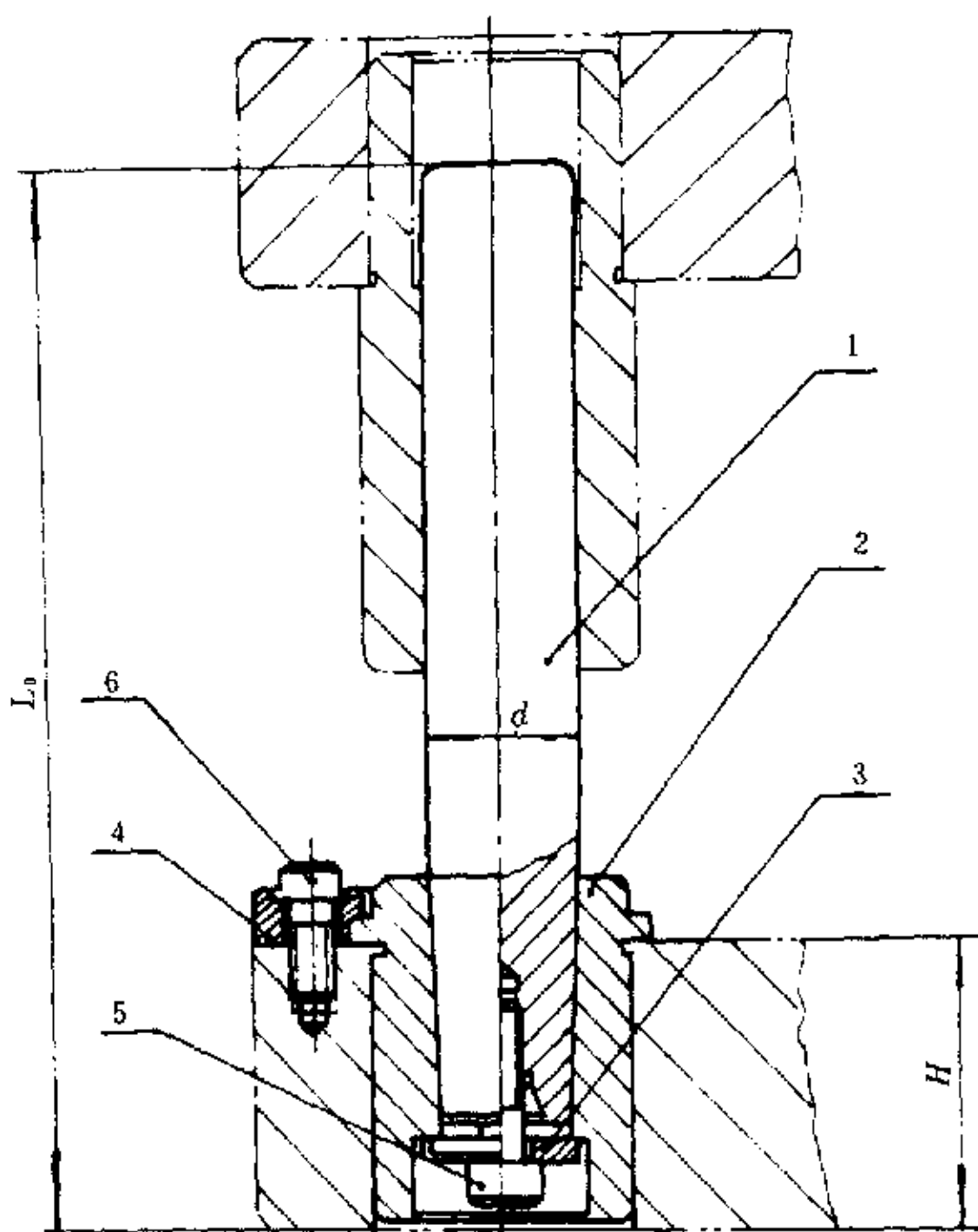
本标准规定了冲模导向装置 A型可卸导柱的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格。
本标准适用于冲模滑动导向模架。

2 引用标准

GB/T 12446 冲模模架零件技术条件
GB/T 2861.14 冲模导向装置 衬套
GB/T 2861.15 冲模导向装置 垫圈
GB/T 2861.16 冲模导向装置 压板
GB 70 内六角圆柱头螺钉
GB 699 优质碳素结构钢技术条件

3 导柱的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格

- 3.1 材料：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。



3.5 标记示例:

直径 $d = 20\text{mm}$ 、极限偏差为 $h 5$ 、高度 $L_0 = 130\text{mm}$ 、厚度 $H = 40\text{mm}$ 的A型可卸导柱:

导柱A 20h 5 × 130 × 40 GB/T 2861.12

基本尺寸			零件件号、名称及标准编号						
			1	2	3	4	5	6	
导柱 直径 d	装配 高度 L_0	模座 厚度 H	导柱 GB/T 2861.12	衬套 GB/T 2861.14	垫圈 GB/T 2861.15	压板 GB/T 2861.16	螺钉 GB 70	螺钉 GB 70	
			数 量						
			1	1	1	2或3	1	2或3	
			规 格						
16	90	25	80 × 23	16 ×	24	5 × 18	12 × 12	M 5 × 14	M 4 × 12
	100		90 × 23						
	100	30	88 × 26	18 ×	29	14 × 15	M 6 × 20	M 5 × 14	
	110		98 × 26						
18	90	25	78 × 21	18 ×	24	6 × 20	14 × 15	M 6 × 20	M 5 × 14
	100		88 × 21						

续表

mm

基本尺寸			零件件号、名称及标准编号						
			1	2	3	4	5	6	
导柱 直径 d	装配 高度 L_0	模座 厚度 H	导柱 GB/T 2861.12	衬套 GB/T 2861.14	垫圈 GB/T 2861.15	压板 GB/T 2861.16	螺钉 GB 70	螺钉 GB 70	
			数 量						
			1	1	1	2或3	1	2或3	
			规 格						
18	100	30	$18h 5 \times$	88×26	29	6×20	14×15	M 6 \times 20	M 5 \times 14
	110			98×26					
	120			108×26					
	40	110		94×32	39				
		130		114×32					
20	100	30	$20h 5 \times$	86×24	29	6×22	14×15	M 6 \times 20	M 5 \times 14
	120			106×24					
	40	110		98×36	39				
		130		118×36					
22	100	30	$22h 5 \times$	88×26	29	6×25	14×15	M 6 \times 20	M 5 \times 14
	120			108×26					
	35			110					
		130		118×31					
	40	110		95×33	39				
		130		115×33					
		45		130					
	150			135×38					
25	110	35	$25h 5 \times$	95×28	34	8×28	16×20	M 8 \times 28	M 6 \times 16
	130			115×28					
	40	130		115×33	39				
		150		135×33					
	45	130		115×38	44				
		150		135×38					
		50		135×43					