

ICS 25.120.30  
J 46



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2852—2008  
代替 GB/T 2852.1~2852.4—1990

GB/T 2852—2008

## 冲模滚动导向模架

Ball-bearing die sets for stamping dies

中华人民共和国  
国家标准  
冲模滚动导向模架  
GB/T 2852—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 1 字数 20 千字  
2008年6月第一版 2008年6月第一次印刷

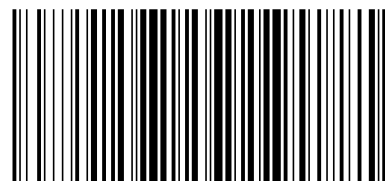
\*

书号: 155066·1-31422 定价 16.00 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 2852—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

- d) 模架闭合高度  $H$ ,以毫米为单位;
- e) 模架精度等级:0 I 级、0 II 级;
- f) 本标准代号,即 GB/T 2852—2008。

示例:

$L=200\text{ mm}$ 、 $B=160\text{ mm}$ 、 $H=220\text{ mm}$ 、0 I 级精度的冲模滚动导向对角导柱模架标记表示如下:

滚动导向模架 对角导柱 200×160×220 0 I GB/T 2852—2008

---

## 前 言

本标准是对 GB/T 2852.1—1990《冲模滚动导向模架 对角导柱模架》、GB/T 2852.2—1990《冲模滚动导向模架 中间导柱模架》、GB/T 2852.3—1990《冲模滚动导向模架 四导柱模架》和 GB/T 2852.4—1990《冲模滚动导向模架 后侧导柱模架》的合并修订。

本标准与 GB/T 2852.1—1990、GB/T 2852.2—1990、GB/T 2852.3—1990 和 GB/T 2852.4—1990 相比,主要变化如下:

- 将标准名称改为“冲模滚动导向模架”;
- 增加了“前言”和“规范性引用文件”;
- 对中间导柱模架的结构和尺寸规格作了较大的修改;
- 所有模架结构图中增加了限程器。

本标准由全国模具标准化技术委员会提出。

本标准由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)归口。

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

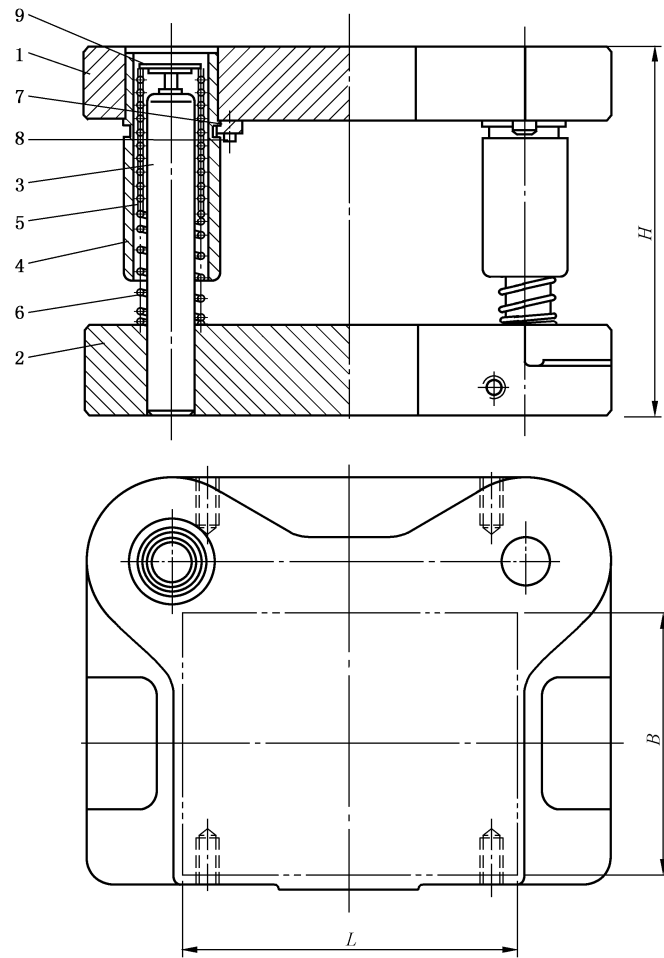
本标准主要起草人:翁史振、祁伟根、张玉琴、廖宏谊、奉双。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 2852.1~2852.3—1981;
- GB/T 2852.1~2852.4—1990。

3.4 后侧导柱模架

后侧导柱模架结构和尺寸规格见图 4、表 4。



- 1——上模座；
- 2——下模座；
- 3——导柱；
- 4——导套；
- 5——钢球保持圈；
- 6——弹簧；
- 7——压板；
- 8——螺钉；
- 9——限程器。

注：限程器结构和尺寸由制造者确定。

图 4 后侧导柱模架

冲模滚动导向模架

1 范围

本标准规定了冲模滚动导向模架的结构、尺寸规格与标记。  
本标准适用于冲模滚动导向铸铁模架。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 70.1 内六角圆柱头螺钉
- GB/T 2856.1 冲模滚动导向模座 第 1 部分：上模座
- GB/T 2856.2 冲模滚动导向模座 第 2 部分：下模座
- GB/T 2861.3 冲模导向装置 第 3 部分：滚动导向导柱
- GB/T 2861.8 冲模导向装置 第 8 部分：滚动导向导套
- GB/T 2861.10 冲模导向装置 第 10 部分：钢球保持圈
- GB/T 2861.11 冲模导向装置 第 11 部分：圆柱螺旋压缩弹簧
- GB/T 2861.16 冲模导向装置 第 16 部分：压板
- JB/T 8050 冲模模架技术条件