

ICS 25.120.30
J 46



中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.11—2008
代替 GB/T 2861.16—1990

GB/T 2861.11—2008

冲模导向装置 第11部分：压板

Guide unit for stamping dies—Part 11: Clampers

中华人民共和国
国家标准
冲模导向装置 第11部分：压板
GB/T 2861.11—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 6 千字
2008年6月第一版 2008年6月第一次印刷

*

书号：155066·1-31574 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 2861.11—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

表 1 压板尺寸

单位为毫米

螺钉直径	D	L	B	H	a	L_1	h	D_1	h_1
4	4.5	12	12	6	6.5	9	2.7	8	2
5	5.5	14	15	8	7.5	11	2.7	10	3
6	6.5	16	20	8	8.5	12.5	3.7	11	3
8	8.5	20	20	10	11.5	16	4.7	14	4
10	10.5	24	24	12	12.5	19.5	5.7	17	5

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

本部分冲模压板的标记应有下列内容:

- 压板;
- 压板长度 L ,以毫米为单位;
- 压板宽度 B ,以毫米为单位;
- 本部分代号,即 GB/T 2861.11—2008。

示例:

$L=16$ mm、 $B=20$ mm 的压板标记如下:

压板 16×20 GB/T 2861.11—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 11 部分。

本部分代替 GB/T 2861.16—1990《冲模导向装置 压板》。

本部分与 GB/T 2861.16—1990 相比,主要变化如下:

- 将标准名称改为“冲模导向装置 第 11 部分:压板”;
- 增加了“前言”和“规范性引用文件”;
- 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 2861.16—1981;
- GB/T 2861.16—1990。