



中华人民共和国国家标准

GB/T 2856.1—2008

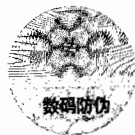
代替 GB/T 2856.1—1990, GB/T 2856.3—1990, GB/T 2856.5—1990, GB/T 2856.7—1990

冲模滚动导向模座 第1部分：上模座

Holders for ball-bearing die sets for stamping dies—
Part 1: Punch holders for die sets

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

前 言

GB/T 2856《冲模滚动导向模座》分为2部分：

- 第1部分：冲模滚动导向模座 上模座；
- 第2部分：冲模滚动导向模座 下模座。

本部分为GB/T 2856的第1部分。

本部分是对GB/T 2856.1—1990《冲模滚动导向模座 对角导柱上模座》、GB/T 2856.3—1990《冲模滚动导向模座 中间导柱上模座》、GB/T 2856.5—1990《冲模滚动导向模座 四导柱上模座》和GB/T 2856.7—1990《冲模滚动导向模座 后侧导柱上模座》合并修订。

本部分与GB/T 2856.1—1990、GB/T 2856.3—1990、GB/T 2856.5—1990和GB/T 2856.7—1990相比，主要变化如下：

- 将标准名称改为“冲模滚动导向模座 第1部分：上模座”；
- 增加了“前言”和“规范性引用文件”；
- 对中间导柱上模座的结构和尺寸规格作了较大修改；
- 材料改为推荐采用。

本部分由全国模具标准化技术委员会提出。

本部分由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)归口。

本部分起草单位：桂林电子科技大学、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。

本部分主要起草人：廖宏谊、翁史振、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 2856.1—1981、GB 2856.3—1981、GB 2856.5—1981；
- GB/T 2856.1—1990、GB/T 2856.3—1990、GB/T 2856.5—1990、GB/T 2856.7—1990。

冲模滚动导向模座 第1部分：上模座

1 范围

本部分规定了冲模滚动导向上模座的结构、尺寸规格与标记。

本部分适用于冲模滚动导向用上模座。

2 规范性引用文件

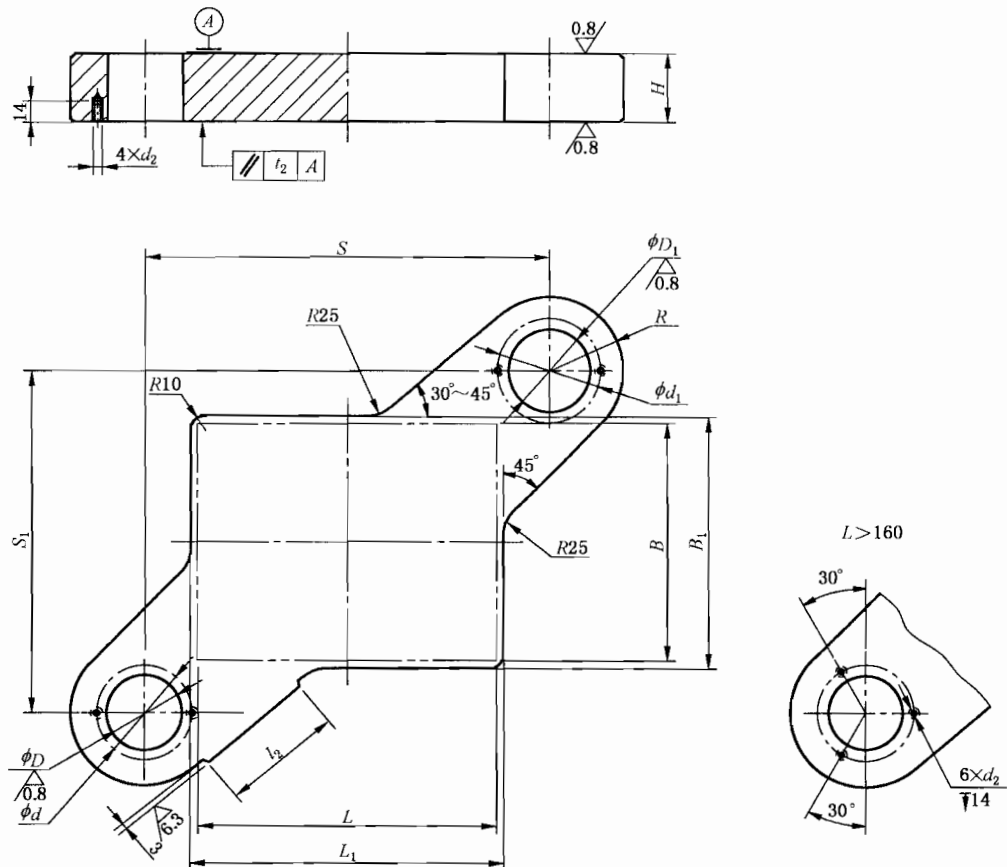
下列文件中的条款通过 GB/T 2856 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

JB/T 8070 冲模模架零件技术条件

3 尺寸规格

3.1 对角导柱上模座

对角导柱上模座结构和尺寸见图1、表1。



未注粗糙度的表面为非加工表面。

图1 对角导柱上模座

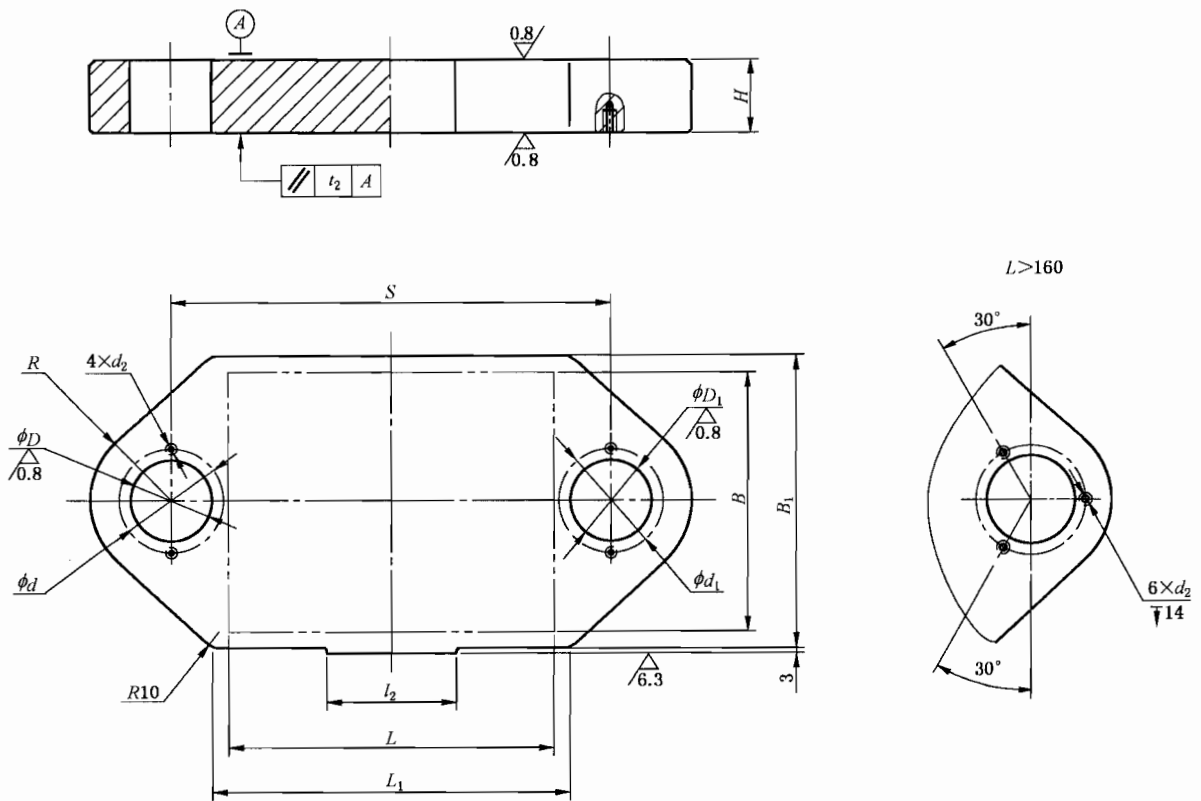
表 1 对角导柱上模座尺寸

单位为毫米

凹模周界		<i>H</i>	<i>L</i> ₁	<i>B</i> ₁	<i>S</i>	<i>S</i> ₁	<i>R</i>	<i>l</i> ₂	<i>D</i> H6	<i>D</i> ₁ H6	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂
<i>L</i>	<i>B</i>												
80	63	35	90	70	125	110	36	40	38	40	51	53	M5-6H
100	80		110	90	155	135	38	60	40	42	53	55	
125	100		130	110	180	160	40		42	45	55	59	
160	125	40	170	130	225	180	45	80	48	50	62	64	M6-6H
200	160	45	210	170	270	230	50		50	55	64	69	
250	200	50	260	210	320	270	55		100	55	58	69	

3.2 中间导柱上模座

中间导柱上模座结构和尺寸见图 2、表 2。



未注粗糙度的表面为非加工表面。

图 2 中间导柱上模座

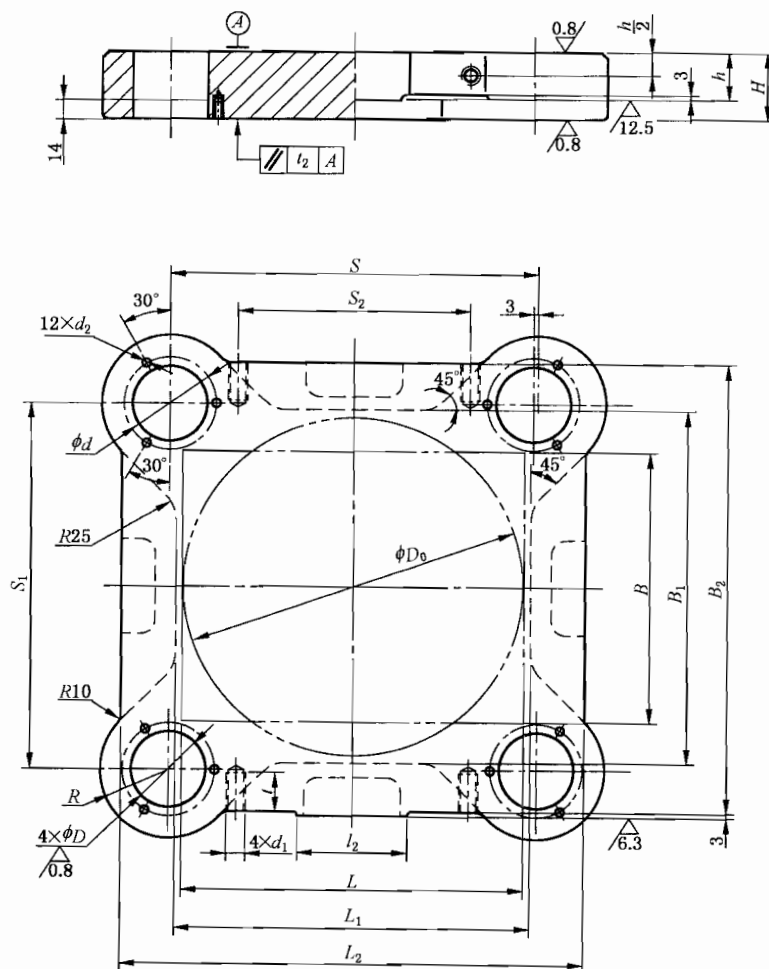
表 2 中间导柱上模座尺寸

单位为毫米

凹模周界		H	L ₁	B ₁	S	R	l ₂	D H6	D ₁ H6	d	d ₁	d ₂
L	B											
80	63	35	100	80	130	36	60	38	40	51	53	M5-6H
100	80		120	100	155	38		40	42	53	55	
125	100		140	120	180	40		42	45	55	59	
140	125	40	160	140	200	45	80	48	50	62	64	M6-6H
160	140		180	160	225			50	55	64	69	
200	160	45	220	180	270	50	55	55	64	69	69	
250	200	50	270	220	320	55	55	58	69	69	72	

3.3 四导柱上模座

四导柱上模座结构和尺寸见图 3、表 3。



未注粗糙度的表面为非加工表面。

图 3 四导柱上模座

表 3 四导柱上模座尺寸

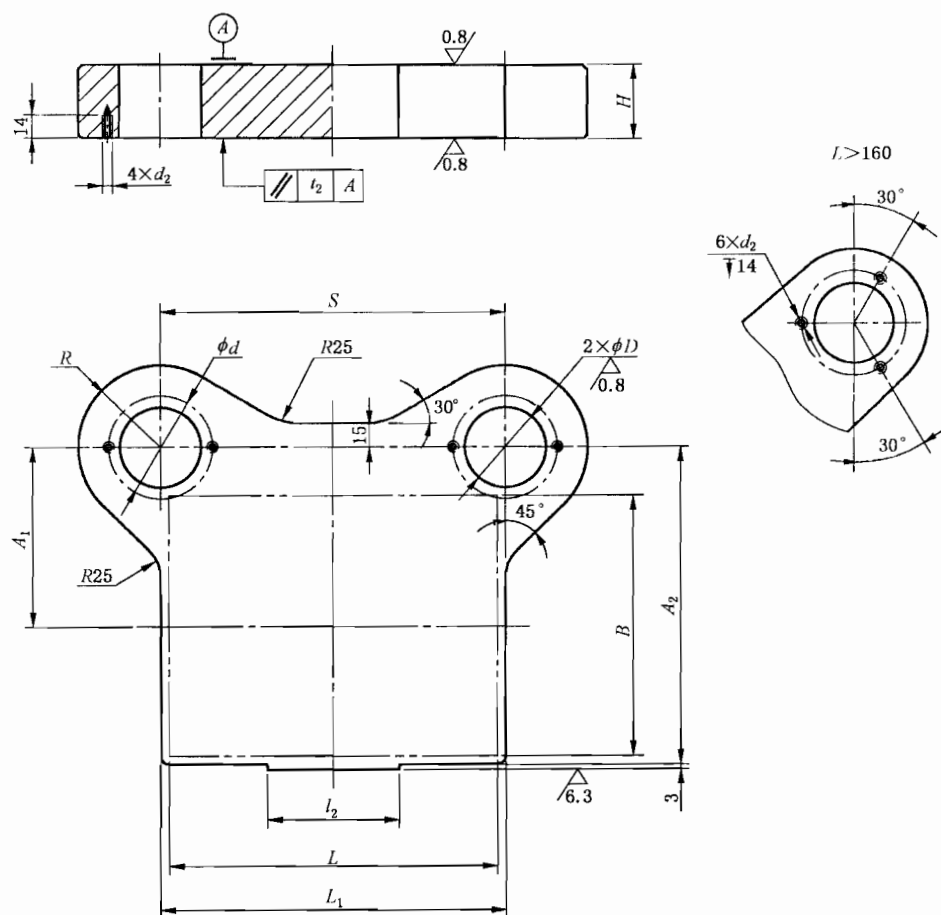
单位为毫米

凹模周界			H	h	L ₁	B ₁	L ₂	B ₂	S	S ₁	R	l ₂	D H6	d ₁	t	S ₂	d	d ₂
L	B	D ₀																
160	125	160	40	30	170	170	240	230	180	175	40	80	48	—	—	—	62	M6-6H
200	160	200	45	35	210	210	290	280	220	220	45		50	M14-6H	28	130	64	
250		—	50		260		340		270		50		55					
250	200	250			260	330		270	50	55								
315		—	325				425				330		100					
400	250	—	60		410	320	515	390	425	320	60							

注：压板台的形状尺寸由制造者确定。

3.4 后侧导柱上模座

后侧导柱上模座结构和尺寸见图 4、表 4。



未注粗糙度的表面为非加工表面。

图 4 后侧导柱上模座

表 4 后侧导柱上模座尺寸

单位为毫米

凹模周界		H	L_1	S	A_1	A_2	R	l_2	D H6	d	d_2
L	B										
80	63	35	90	94	55	90	36	40	38	51	M5-6H
100	80		110	116	65	110	38	60	40	53	
125	100		130	130	75	130	40		42	55	
160	125	40	170	170	90	155	45	80	48	62	M6-6H
200	160	45	210	210	110	195	50		50	64	

4 材料

材料由制造者选定,推荐采用 HT 200,时效处理。

5 要求

l_2 应符合 JB/T 8070 中表 2 的规定。

其余应符合 JB/T 8070 的规定。

6 标记

本部分冲模滚动导向上模座的标记应有下列内容:

- 滚动导向上模座;
- 结构形式:对角导柱、中间导柱、四导柱、后侧导柱;
- 凹模周界尺寸 L 、 B 或 D_0 ,以毫米为单位;
- 模架闭合高度 H ,以毫米为单位;
- 本部分代号,即 GB/T 2856.1—2008。

示例:

$L=200$ mm、 $B=160$ mm、 $H=45$ mm 的滚动导向对角导柱上模座的标记如下:

滚动导向上模座 对角导柱 200×160×45 GB/T 2856.1—2008

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
冲模滚动导向模座 第1部分:上模座
GB/T 2856.1—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

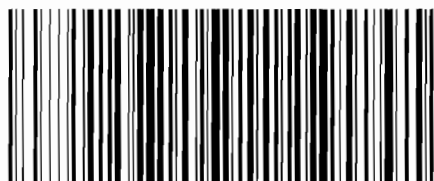
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2008年6月第一版 2008年6月第一次印刷

*

书号: 155066·1-31442 定价 14.00 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 2856.1—2008