

www.newmaker.com

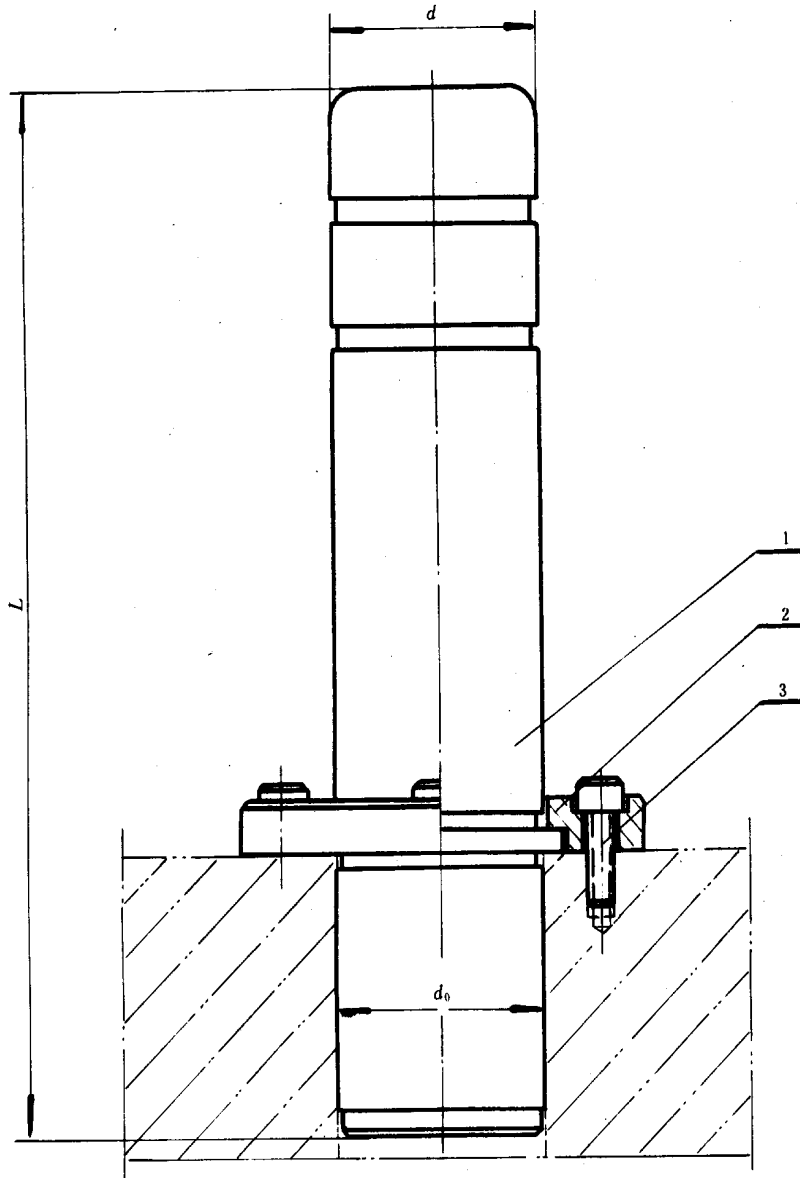
中华人民共和国国家标准

UDC 621.961.02

冷冲模导向装置 压圈固定导柱

GB 2861.18-81

Guide unit of cold press dies
Guide pillars with ring fixed



标记示例:

直径 $d = 60\text{mm}$ 、极限偏差为 $h5$ 、长度 $L = 280\text{mm}$ 的压圈固定导柱:

导柱 $60h5 \times 280$ GB 2861.18-81

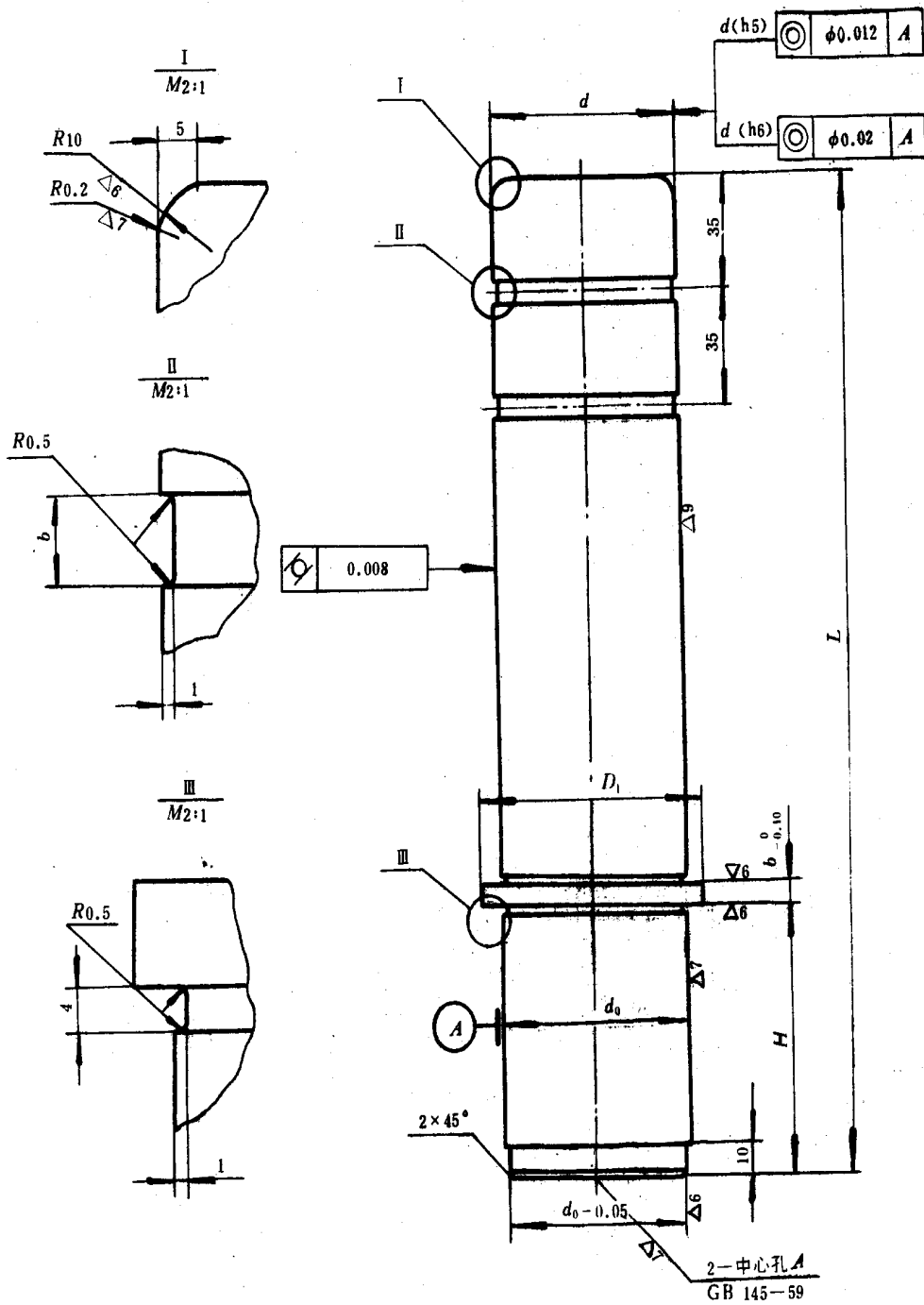
mm

基本尺寸		零件号、名称及标准编号			d_0 (H7) (下模座孔)	
		1	2	3		
导柱直径 d	导柱长度 L	导柱 GB 2861.18-81	压圈 GB 2861.20-81	螺钉 GB 70-76	基本尺寸	极限偏差
		数 量				
		1	1	4		
		规 格				
60	280	60h5 ×	280	60	M10 × 20	60
	320		320			
	340		340			
	360		360			
	400		400			
70	320	70h5 ×	320	70	M10 × 20	70
	340		340			
	360		360			
	380		380			
	400		400			
	420		420			
	440		440			
80	380	80h5 ×	380	80	M10 × 20	80
	400		400			
	420		420			
	440		440			
	460		460			
	480		480			
	500		500			
	100		440			
460		460				
480		480				
500		500				
520		520				
540		540				
580		580				
120	480	120h5 ×	480	120	M12 × 25	120
	500		500			
	520		520			
	540		540			
	580		580			
	620		620			

www.newmaker.com

1 导柱
规格: $dh5 \times L$

其余 $\nabla 4$



GB 2861.18-81

mm

d			L	d ₀ (js6)		D ₁	H	b								
基本尺寸	极限偏差			基本尺寸	极限偏差											
	(h5)	(h6)														
60	0 -0.013	0 -0.019	280	60	±0.0095	70	75	10								
			320													
			340													
			360													
			400													
70			0 -0.013	0 -0.019		320	70		±0.0095	80	95	10				
						340										
						360										
						380										
						400										
80						0 -0.013	0 -0.019			420	80		±0.0095	92	120	10
										440						
										380						
										400						
										420						
100	0 -0.015	0 -0.022			440			100		±0.011	112			145	15	
					460											
					480											
					500											
					520											
120			0 -0.015	0 -0.022	540			120	±0.011		132	170		15		
					580											
					480											
					500											
					520											
120					0 -0.015	0 -0.022	540	120			±0.011	132	170			15
							580									
							620									
							580									
							620									

材料：20号钢 GB 699-65。

热处理：渗碳深度0.8~1.2 硬度HRC 58~62。

技术条件：按GB 2870-81的规定。