

www.newmaker.com

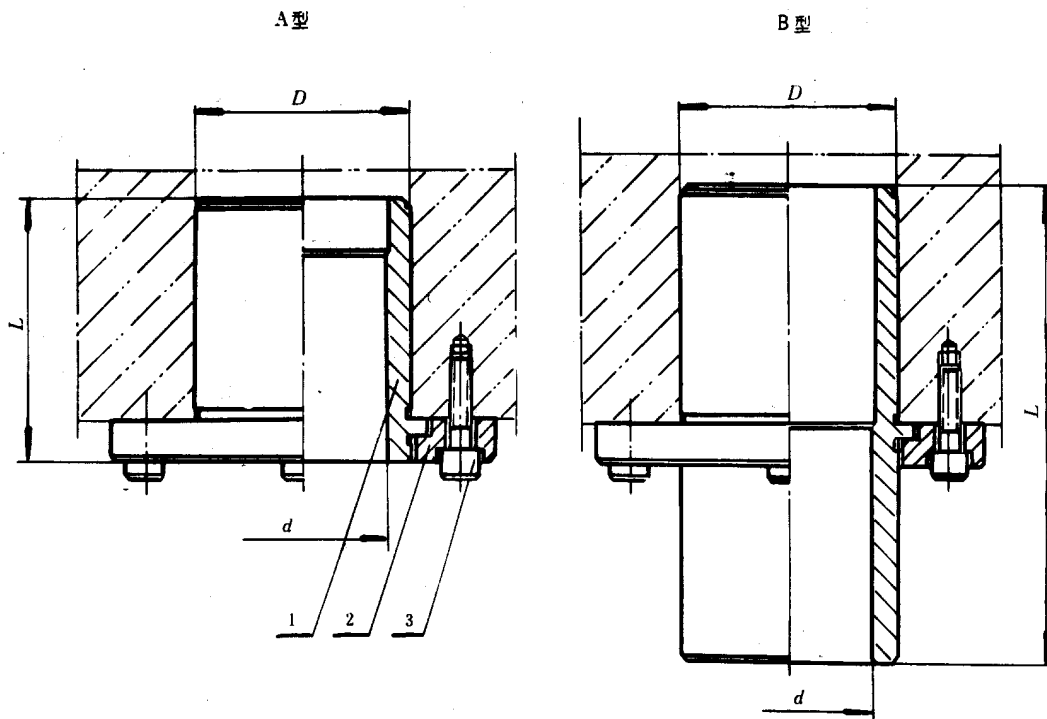
中华人民共和国国家标准

UDC 621.961.02

# 冷冲模导向装置 压圈固定导套

GB 2861.19-81

Guide unit of cold press dies  
Guide bushing with ring fixed



标记示例:

直径 $d = 60\text{mm}$ 、极限偏差为H6、长度 $L = 95\text{mm}$ 的A型压圈固定导套:

导套 A60H6×95 GB 2861.19-81

www.newmaker.com

GB 2861.19-81

mm

基本尺寸			零件号、名称及标准编号				D(H7) (上模座孔)	
			1	2	3			
d	L		导套 GB 2861.19-81		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		规格					
A型	B型	A型	B型	规格				
60	95	160	60H6×95	60H6×160	76	M10×20	76	+0.030 0
70	115	190	70H6×115	70H6×190	90		90	+0.035 0
80	145	220	80H6×145	80H6×220	105	M12×25	105	
100	170	280	100H6×170	100H6×260	125		125	+0.040 0
120	170	280	120H6×170	120H6×280	150		150	



GB 2861.19-81

mm

d		D(js6)		D <sub>1</sub>	H	L		l		b	C	
		基本尺寸	极限偏差			基本尺寸	极限偏差	A型	B型			A型
基本尺寸	极限偏差		基本尺寸	极限偏差	D <sub>1</sub>	H	A型	B型	A型	B型	b	C
	(H6)	(H7)										
60			76	±0.0095	86	75	95	160		80		2.5
70	+0.019 0	+0.03 0	90	±0.011	100	95	115	190	20	100	10	3
80			105		117	120	145	220		120		
100	+0.022 0	+0.035 0	125	±0.0125	137	145	170	260	25	150	15	4
120			150		162			280				

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。