

# 中华人民共和国国家标准

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

---

## 冲模滚动导向模架

Ball-bearing die sets for stamping dies

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

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。

# 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

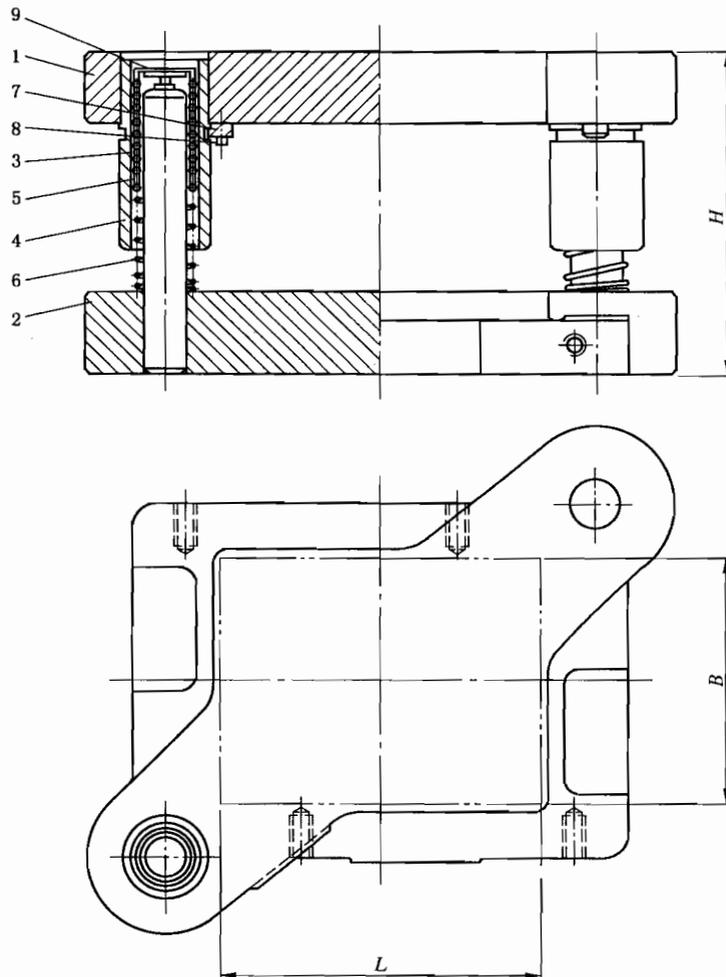
GB/T 2861.16 冲模导向装置 第16部分:压板

JB/T 8050 冲模模架技术条件

### 3 尺寸规格

#### 3.1 对角导柱模架

对角导柱模架结构和尺寸规格见图 1、表 1。



- 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——限位器。

注：限位器结构和尺寸由制造者确定。

图 1 对角导柱模架

表 1 对角导柱模架尺寸

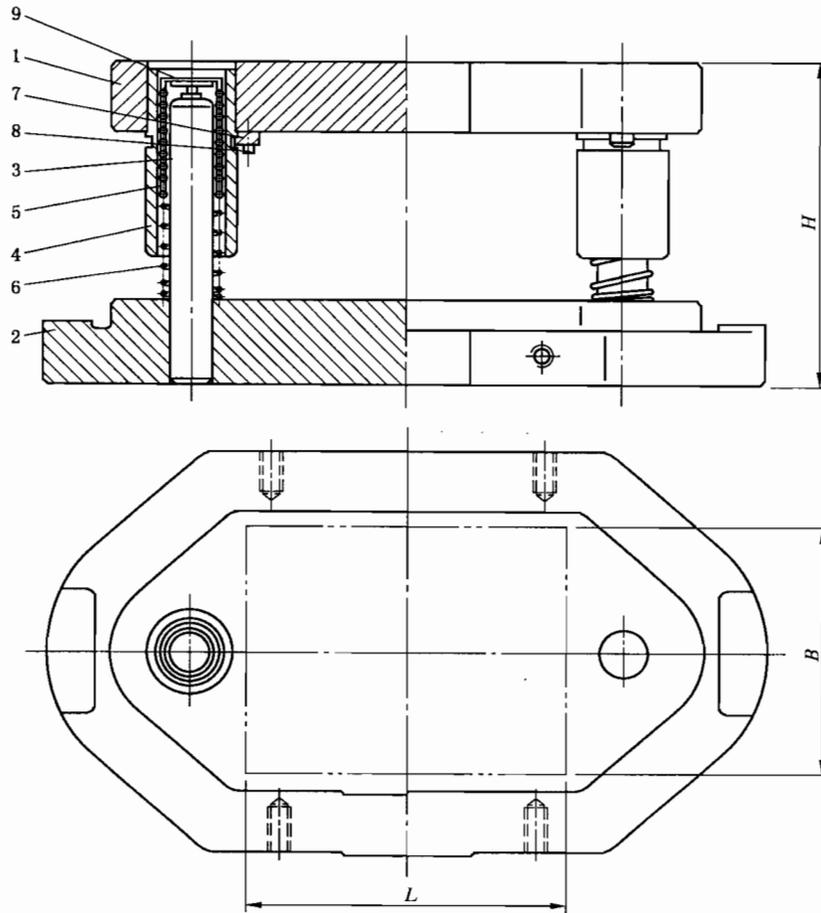
单位为毫米

凹模周界		最大行程	设计最小闭合高度	零件件号、名称和标准编号					
				1	2	3		4	
				上模座 GB/T 2856.1	下模座 GB/T 2856.2	导柱 GB/T 2861.3		导套 GB/T 2861.8	
				数 量					
<i>L</i>	<i>B</i>	<i>S</i>	<i>H</i>	1	1	1	1	1	1
				规 格					
80	63	80	165	80×63×35	80×63×40	18×155	20×155	18×100×33	20×100×33
100	80			100×80×35	100×80×40	20×155	22×155	20×100×33	22×100×33
125	100			125×100×35	125×100×45	22×155	25×155	22×100×33	25×100×33
160	125	100	200	160×125×40	160×125×45	25×190	28×190	25×120×38	28×120×38
200	160			200×160×45	200×160×55	28×190	32×190	28×125×43	32×125×43
		120	220			28×210	32×210	28×145×43	32×145×43
250	200	100	200	250×200×50	250×200×60	32×190	35×190	32×120×48	35×120×48
		120	230			32×210	35×210	32×150×48	35×150×48
凹模周界		最大行程	设计最小闭合高度	零件件号、名称和标准编号					
				5		6		7	8
				钢球保持圈 GB/T 2861.10		弹簧 GB/T 2861.11		压板 GB/T 2861.16	螺钉 GB/T 70.1
				数 量					
<i>L</i>	<i>B</i>	<i>S</i>	<i>H</i>	1	1	1	1	4 或 6	4 或 6
				规 格					
80	63	80	165	18×23.5×64	20×25.5×64	1.6×22×72	1.6×24×72	14×15	M5×14
100	80			20×25.5×64	22×27.5×64	1.6×24×72	1.6×26×72		
125	100			22×27.5×64	25×30.5×64	1.6×26×72	1.6×30×79		
160	125	100	200	25×32.5×76	28×35.5×76	1.6×30×87	1.6×32×86	16×20	M6×16
200	160			28×35.5×76	32×39.5×76	1.6×32×77	2×37×79		
		120	220	28×35.5×84	32×39.5×84				
250	200	100	200	32×39.5×76	35×42.5×76	2×37×79	2×40×78		
		120	230	32×39.5×84	35×42.5×84	2×37×87	2×40×88		

注 1: 最大行程指该模架许可的最大冲压行程。  
注 2: 件号 7、件号 8 的数量:  $L \leq 160$  mm 为 4 件,  $L > 160$  mm 为 6 件。

### 3.2 中间导柱模架

中间导柱模架结构和尺寸规格见图 2、表 2。



- 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——限位器。

注：限位器结构和尺寸由制造者确定。

图 2 中间导柱模架

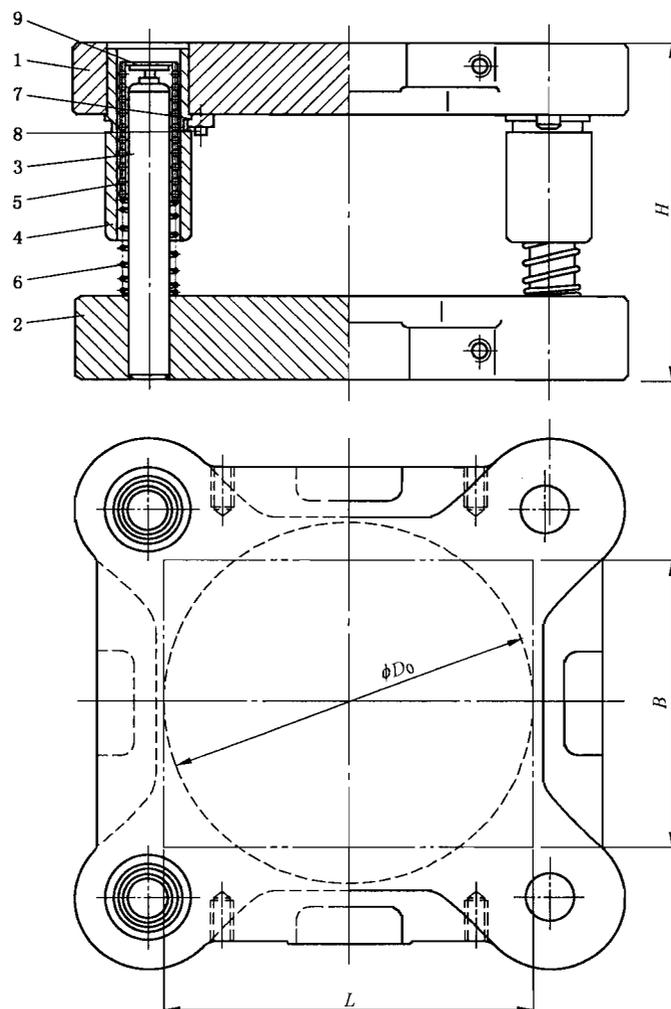
表 2 中间导柱模架尺寸

单位为毫米

凹模周界		最大行程	设计最小闭合高度	零件件号、名称和标准编号					
				1	2	3		4	
				上模座 GB/T 2856.1	下模座 GB/T 2856.2	导柱 GB/T 2861.3		导套 GB/T 2861.8	
				数 量					
L	B	S	H	1	1	1	1	1	1
				规 格					
80	63	80	165	80×63×35	80×63×40	18×155	20×155	18×100×33	20×100×33
100	80			100×80×35	100×80×40	20×155	22×155	20×100×33	22×100×33
125	100			125×100×35	125×100×45	22×155	25×155	22×100×33	25×100×33
140	125	100	200	140×125×40	140×125×45	25×155	28×155	25×100×38	28×100×38
						25×190	28×190	25×120×38	28×120×38
160	140	80	165	160×140×40	160×140×40	25×155	28×155	25×105×38	28×105×38
		100	200		160×140×50	25×190	28×190	25×125×38	28×125×38
200	160	120	220	200×160×45	200×160×55	28×190	32×190	28×125×43	32×125×43
						28×210	32×210	28×145×43	32×145×43
250	200	100	200	250×200×50	250×200×60	32×190	35×190	32×120×48	35×120×48
		120	230			32×215	35×215	32×150×48	35×150×48
凹模周界		最大行程	设计最小闭合高度	零件件号、名称和标准编号					
				5		6		7	8
				钢球保持圈 GB/T 2861.10		弹簧 GB/T 2861.11		压板 GB/T 2861.16	螺钉 GB/T 70.1
				数 量					
L	B	S	H	1	1	1	1	4 或 6	4 或 6
				规 格					
80	63	80	165	18×23.5×64	20×25.5×64	1.6×22×72	1.6×24×72	14×15	M5×14
100	80			20×25.5×64	22×27.5×64	1.6×24×72	1.6×26×72		
125	100			22×27.5×64	25×30.5×64	1.6×26×72	1.6×30×79		
140	125	100	200	25×32.5×64	28×35.5×64	1.6×30×79	1.6×32×77	16×20	M6×16
				25×32.5×76	28×35.5×76	1.6×30×87	1.6×32×86		
160	140	80	165	25×32.5×64	28×35.5×64	1.6×30×79	1.6×32×77		
		100	200	25×32.5×76	28×35.5×76	1.6×30×79	1.6×32×77		
200	160	120	220	28×35.5×76	32×39.5×76	1.6×32×77	2×37×79		
				28×35.5×84	32×39.5×84				
250	200	100	200	32×39.5×76	35×42.5×76	2×37×79	2×40×78		
		120	230	32×39.5×84	35×42.5×84	2×37×87	2×40×88		
注 1: 最大行程指该模架许可的最大冲压行程。									
注 2: 件号 7、件号 8 的数量: $L \leq 160$ mm 为 4 件, $L > 160$ mm 为 6 件。									

### 3.3 四导柱模架

四导柱模架结构和尺寸规格见图 3、表 3。



- 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——限位器。

注：限位器结构和尺寸由制造者确定。

图 3 四导柱模架

表 3 四导柱模架尺寸

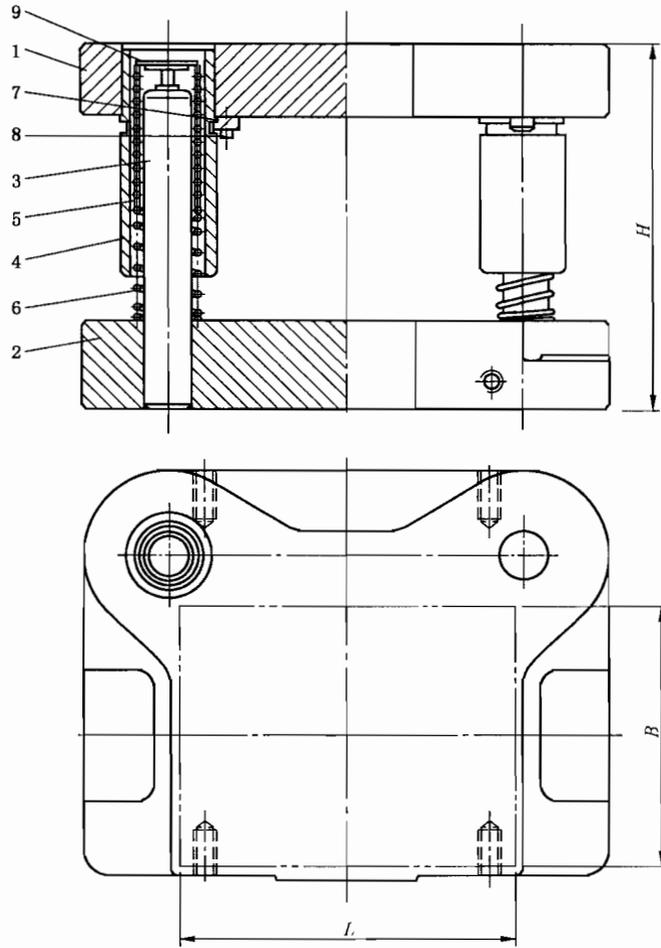
单位为毫米

凹模周界			最大行程	设计最小闭合高度	零件件号、名称和标准编号					
					1	2	3	4		
					上模座 GB/T 2856.1	下模座 GB/T 2856.2	导柱 GB/T 2861.3	导套 GB/T 2861.8		
					数 量					
L	B	D <sub>0</sub>	S	H	1	1	4	4		
					规 格					
160	125	160	80	165	160×125×40	160×125×45	25×155	25×100×38		
			100	200		160×125×50	25×190	25×125×38		
200	160	200	100	200	200×160×45	200×160×55	28×190	28×100×38		
			120	220			28×210	28×125×38		
250	160	—	100	200	250×160×50	250×160×60	32×190	32×120×48		
			120	230			32×215	32×150×48		
250	200	250	100	200	250×200×50	250×200×60	32×190	32×120×48		
			120	230			32×215	32×150×48		
315	200	—	100	200	315×200×50	315×200×65	32×190	32×120×48		
			120	230			32×215	32×150×48		
400	25	—	100	220	400×250×60	400×250×70	35×210	35×120×58		
			120	240			35×225	35×150×58		
凹模周界			最大行程	设计最小闭合高度	零件件号、名称和标准编号					
					5	6	7	8		
					钢球保持圈 GB/T 2861.10	弹簧 GB/T 2861.11	压板 GB/T 2861.16	螺钉 GB/T 70.1		
					数 量					
L	B	D <sub>0</sub>	S	H	4	4	12	12		
					规 格					
160	125	160	80	165	25×32.5×64	1.6×30×65	16×20	M16×16		
			100	200	25×32.5×76	1.6×30×79				
200	160	200	100	200	28×32.5×64	1.6×30×65				
			120	220	28×32.5×76	1.6×30×79				
250	160	—	100	200	32×39.5×76	2×37×79				
			120	230	32×39.5×84	2×37×87				
250	200	250	100	200	32×39.5×76	2×37×79				
			120	230	32×39.5×84	2×37×87				
315	200	—	100	200	32×39.5×76	2×37×79				
			120	230	32×39.5×84	2×37×87				
400	250	—	100	220	35×42.5×76	2×40×79			20×20	M8×20
			120	240	35×42.5×84	2×40×87				

注：最大行程指该模架许可的最大冲压行程。

### 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

表 4 后侧导柱模架尺寸

单位为毫米

凹模周界		最大行程	设计最小闭合高度	零件件号、名称和标准编号			
				1	2	3	4
				上模座 GB/T 2856.1	下模座 GB/T 2856.2	导柱 GB/T 2861.3	导套 GB/T 2861.8
				数 量			
<i>L</i>	<i>B</i>	<i>S</i>	<i>H</i>	1	1	2	2
				规 格			
80	63	80	165	80×63×35	80×63×40	18×155	18×100×33
100	80			100×80×35	100×80×40	20×155	20×100×33
125	100			125×100×35	125×100×45	22×155	22×100×33
160	125	100	200	160×125×40	160×125×45	25×190	25×120×38
200	160	120	220	200×160×45	200×160×55	28×210	28×145×43
凹模周界		最大行程	设计最小闭合高度	零件件号、名称和标准编号			
				5	6	7	8
				钢球保持圈 GB/T 2861.10	弹簧 GB/T 2861.11	压板 GB/T 2861.16	螺钉 GB/T 70.1
				数 量			
<i>L</i>	<i>B</i>	<i>S</i>	<i>H</i>	2	2	4 或 6	4 或 6
				规 格			
80	63	80	165	18×23.5×64	1.6×22×72	14×15	M5×14
100	80			20×25.5×64	1.6×24×72		
125	100			22×27.5×64	1.6×26×72	16×20	M6×16
160	125	100	200	25×32.5×76	1.6×30×87		
200	160	120	220	28×35.5×84	1.6×32×77		
注 1: 最大行程指该模架许可的最大冲压行程。							
注 2: 件号 7、件号 8 的数量: $L \leq 160$ mm 为 4 件, $L > 160$ mm 为 6 件。							

## 4 要求

应符合 JB/T 8050 的规定。

## 5 标记

本标准冲模滚动导向模架的标记应有下列内容:

- a) 滚动导向模架;
- b) 结构形式: 对角导柱、中间导柱、四导柱、后侧导柱;
- c) 凹模周界尺寸  $L$ 、 $B$  或  $D_0$ , 以毫米为单位;

**GB/T 2852—2008**

- 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:

$L=200$  mm、 $B=160$  mm、 $H=220$  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

---

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](http://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

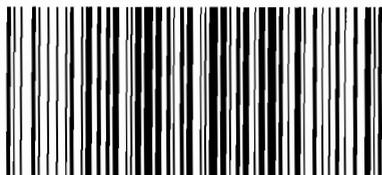
\*

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