



中华人民共和国国家标准

GB/T 23566.4—2009

冲模滑动导向钢板上模座 第4部分：四导柱上模座

Sliding guide steel-plate punch holders of stamping dies—
Part 4: Four-pillar punch holders

2009-04-02 发布

2010-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 23566《冲模滑动导向钢板上模座》分为四部分：

- 第1部分：后侧导柱上模座；
- 第2部分：对角导柱上模座；
- 第3部分：中间导柱上模座；
- 第4部分：四导柱上模座。

本部分为 GB/T 23566 的第4部分。

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、杭州萧山精密模具标准件厂、镇江船山模架厂、佛山市南海区粤诚五金塑料模具有限公司。

本部分主要起草人：翁史振、廖宏谊、张玉琴、祁伟根、梁达志、奉双。

冲模滑动导向钢板上模座

第 4 部分：四导柱上模座

1 范围

GB/T 23566 的本部分规定了冲模滑动导向钢板上模座四导柱上模座的尺寸规格和标记。
本部分适用于冲模滑动导向钢板上模座的四导柱上模座。

2 规范性引用文件

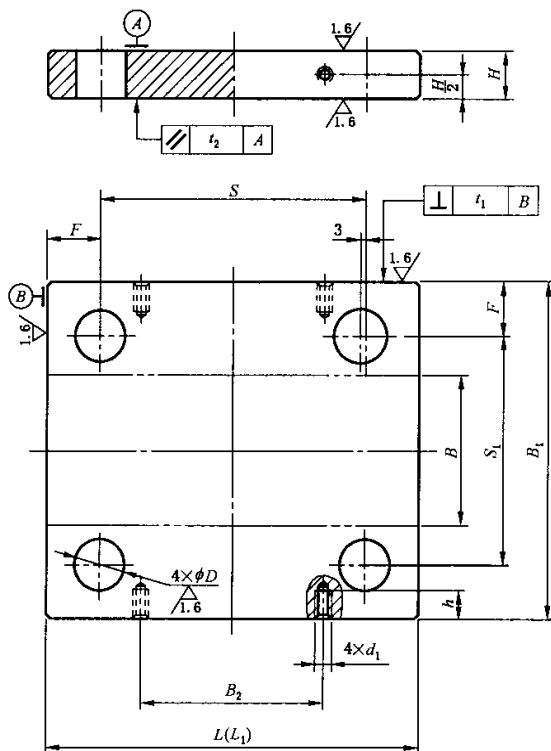
下列文件中的条款通过 GB/T 23566 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

JB/T 8050 冲模模架技术条件

JB/T 8070—2008 冲模模架零件技术条件

3 尺寸规格

滑动导向四导柱上模座的结构和尺寸规格见图 1、表 1。



注：未注表面粗糙度 $Ra6.3 \mu\text{m}$ 。

图 1 滑动导向四导柱上模座

表 1 滑动导向四导柱上模座尺寸规格

单位为毫米

凹模周界		L ₁	B ₁	H	F	S	S ₁	D H7	B ₂	d ₁ -7H	h				
L	B														
160	100	160	250	32	40	80	170	38	—	—	—				
200		200				120									
250		250				170									
315	100	315	265	40	45	225	175	45	155	M12	25				
400		400				310			240						
200	125	200	280	32	40	120	185	38	—	—	—				
250		250		40	45	160		190	100						
315		315				225			155						
400		400				310			240						
500		500				410			330						
250	160	250	315	50	55	520	245	55	430	M12	25				
315		315				160		100							
400		400				225		155							
500		500				310		230							
630	200	630	355	40	45	390	290	55	330	M16	30				
250		250				160		100							
315		315				225		150							
400		400				310		230							
500		500				390		300							
630	630	520	430												
315	250	315	425	40	45	225	335	45	150	M12	25				
400		400				290			200						
500		500				390			300						
630		630				520			430						
800	315	800	450	50	55	690	340	55	600	M16	30				
400		400				290			200						
500		500				374			280						
630		630				504			380						
800		800				674			550						
500	400	500	530	63	63	374	420	65	280	M16	30				
630		630				504			380						
800		800				674			550						
500	400	500	630	50	70	374	504	65	280	M20	35				
630		630				504			380						
800		800				674			550						
1 000	630	1 000	670	80	70	860	530	76	700	M20	35				
630		630				63			63			504	624	65	380
800		800				750			80			70	660	610	500
1 000		1 000				860							76		700
1 000	630	1 000	900	80	70	860	760	76	700						

4 材料和硬度

材料和硬度由制造者选定。

5 要求

图 1 形位公差 t_1 、 t_2 应符合 JB/T 8070—2008 表 1、表 2 的规定；孔距 S 、 S_1 的制造精度应符合 JB/T 8050 对模架装配的要求。

其余技术要求应符合 JB/T 8070—2008 的规定。

6 标记

本部分四导柱上模座的标记应有下列内容：

- a) 四导柱上模座；
- b) 模座的凹模周界 $L \times B$ ，以毫米为单位；
- c) 模座厚度 H ，以毫米为单位；
- d) 本部分代号，即 GB/T 23566.4—2009。

示例：

$L=400$ mm、 $B=250$ mm、 $H=40$ mm 的四导柱上模座的标记如下：

四导柱上模座 400×250×40 GB/T 23566.4—2009
