



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 38363.1—2019

---

## 冲模 导向装置 第1部分:导柱结构型式

Tools for pressing—Guide devices—Part 1: Types of guide pillar

(ISO 9182-1:2013, Tools for pressing—Guide pillars—Part 1: Types, MOD)

2019-12-31 发布

2019-12-31 实施

---

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

GB/T 38363《冲模 导向装置》分为两个部分。

——第 1 部分：导柱结构型式；

——第 2 部分：导套结构型式。

本部分为 GB/T 38363 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 9182-1:2013《冲模 导柱 第 1 部分：结构型式》。

本部分与 ISO 9182-1:2013 相比存在技术性差异，这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线（|）进行了标示。相应技术性差异及其原因如下：

——“2 结构型式及安装方式”中，将“不同结构型式导柱的具体尺寸见 ISO 9448 的相应部分”修改为“不同结构型式导柱的具体尺寸见相应国家标准和行业标准”；

——图 1 中，增加了导柱结构型式“g）E 型 带头导柱”，为常用导柱型式；

——图 1f) 中，增加了“螺钉孔的设置由制造者确定”，将冲模导柱型式“带凸缘端锁紧导柱（不带螺钉孔）”融入 ISO 标准“带凸缘端锁紧导柱（带螺钉孔）”型式。

本部分做了下列编辑性修改：

——将标准名称修改为《冲模 导向装置 第 1 部分：导柱结构型式》；

——“1 范围”中，增加了标准的适用范围“本部分适用于冲模导柱”；

——将“2 结构型式、安装方式及尺寸”修改为“2 结构型式及安装方式”，图 1、图 2 均为示意图，不涉及尺寸；

——图 1 中，各分图增加了分图号；

——图 2 中，将标示“1”修改为脚注“<sup>a</sup>”，并增加了“<sup>a</sup> 导柱端可采用圆角”。

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：祥鑫科技股份有限公司、优德精密工业（昆山）股份有限公司、亳州联滔电子有限公司、华东交通大学、湖北三环锻造有限公司、深圳市亿和精密科技集团有限公司、上汽通用五菱汽车股份有限公司重庆分公司、东莞市振亮五金科技有限公司、厦门利德宝电子科技股份有限公司、西安诺方信息科技有限公司、厦门万明电子有限公司、义乌市全义模具产业发展有限公司、厦门坤锦电子科技有限公司、西安旭迈智能家电科技有限公司、厦门美科安防科技有限公司、西安立贝安智能科技有限公司、厦门迈拓宝电子有限公司、桂林电器科学研究院有限公司。

本部分主要起草人：刘进军、陶渝、张明超、黄志超、张宏涛、周智勇、黄靖、周孚鹏、杨加华、孟娟、黄薇、阮国勇、李滨、黄春笋、郭振峰、江东红、马丽娜、黄景明、金承高、黄树福、蓝新华、张莉、陈洪胜。

# 冲模 导向装置 第 1 部分:导柱结构型式

## 1 范围

GB/T 38363 的本部分图示了 5 种常用导柱类型的结构型式。  
本部分适用于冲模导柱。

## 2 结构型式及安装方式

图 1 中的导柱仅为结构型式示例,不影响制造者的设计。

不同结构型式导柱的具体尺寸见相应国家标准和行业标准。图 2 为导柱端的另一种型式。

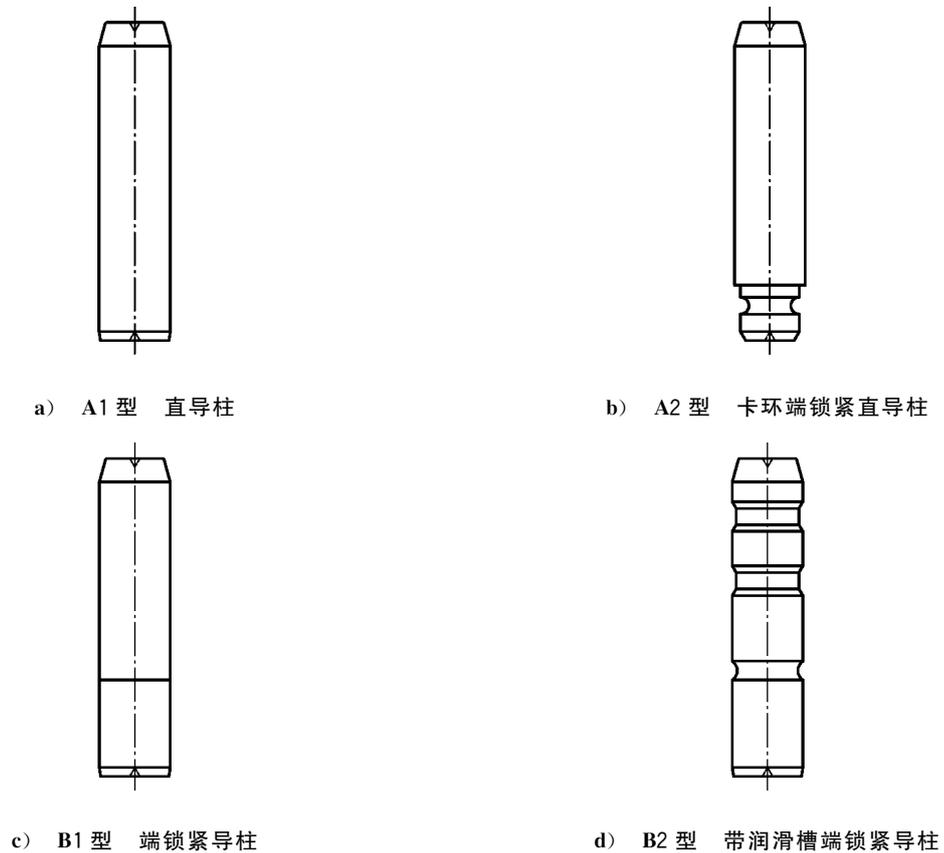


图 1 导柱结构型式