



中华人民共和国国家标准

GB/T 4678.1—2017
代替 GB/T 4678.1—2003

压铸模 零件 第 1 部分：模板

Diecasting dies—Components—Part 1: Die plates

2017-09-29 发布

2018-04-01 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

GB/T 4678《压铸模 零件》分为 19 部分：

- 第 1 部分：模板；
- 第 2 部分：圆形镶块；
- 第 3 部分：矩形镶块；
- 第 4 部分：方导柱；
- 第 5 部分：圆导柱；
- 第 6 部分：带头导套；
- 第 7 部分：直导套；
- 第 8 部分：推板；
- 第 9 部分：推板导柱；
- 第 10 部分：推板导套；
- 第 11 部分：推杆；
- 第 12 部分：复位杆；
- 第 13 部分：推板垫圈；
- 第 14 部分：限位钉；
- 第 15 部分：垫块；
- 第 16 部分：扁推杆；
- 第 17 部分：推管；
- 第 18 部分：支承柱；
- 第 19 部分：定位元件。

本部分为 GB/T 4678 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 4678.1—2003《压铸模零件 第 1 部分：模板》。

本部分与 GB/T 4678.1—2003 相比，主要编辑性和技术性变化如下：

- 将标准名称改为三段式，更名为《压铸模 零件 第 1 部分：模板》；
- 按最新相关国家标准对标准内容、结构及图表进行了规范性修改；
- 将规范性引用文件改为现行标准版本；
- 修改并增加了表 1、表 2 中的尺寸规格，扩大了尺寸范围；
- 增加了推荐材料为 50、3Cr2Mo；
- 修改了标记及示例。

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：宁波金耀机械有限公司、宁波合力模具科技股份有限公司、常熟市产品质量监督检验所、佛山市南海奔达模具有限公司、桂林电子科技大学、东莞华程金属科技有限公司、桂林电器科学研究院有限公司。

本部分主要起草人：柯红平、姚杰、秦建清、黄毅、李锐峰、李云斌、欧艳、刘永跃、范宇雯、陈庆勋、廖宏谊、刘开付。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 4678.1—1984、GB/T 4678.1—2003。

压铸模 零件 第 1 部分:模板

1 范围

GB/T 4678 的本部分规定了压铸模用模板的结构型式与尺寸、要求、材料和标记。
本部分适用于压铸模用模板,包括套板和座板。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

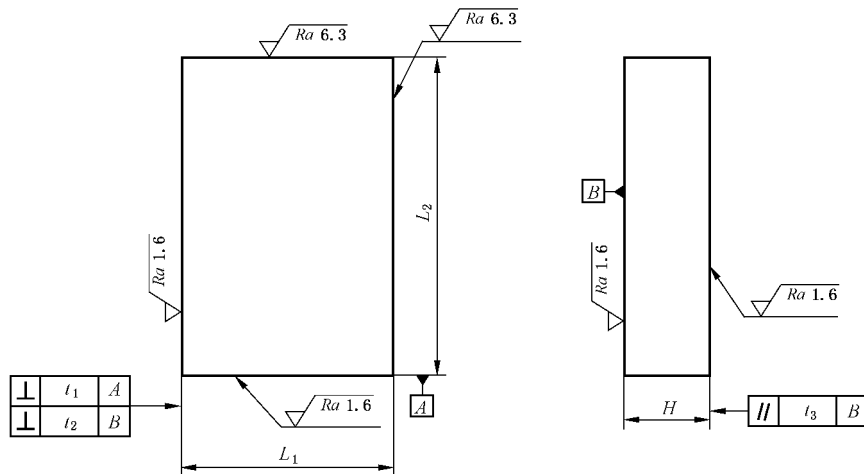
GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1801—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T 4679 压铸模 零件 技术条件

3 结构型式与尺寸

模板的结构型式如图 1 所示。套板尺寸见表 1,座板尺寸见表 2。



全部棱边倒角为(2 mm~5 mm)×45°。

图 1 模板

表 1 套板尺寸

单位为毫米

L ₁	L ₂				H												
					80	100	120	160	200	250	300	350	400	450	500	550	600
200	200	250	300	350	×												
250	250	300	350	400	×	×											