



中华人民共和国国家标准

GB/T 4678.19—2017
代替 GB/T 4678.19—2003

压铸模 零件 第 19 部分：定位元件

Diecasting dies—Components—Part 19: Locating element

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 19 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 4678.19—2003《压铸模零件 第 19 部分：定位元件》。

本部分与 GB/T 4678.19—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 19 部分：定位元件》；
- 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，并增加引用 GB/T 1801—2009；
- 图 1 未注表面粗糙度值由 $Ra\ 6.3\ \mu\text{m}$ 改为 $Ra\ 3.2\ \mu\text{m}$ ；
- 表 1 中 D 数值 32 改为 30，相对应的 D_1 数值 20 改为 18，与其他部分标准协调一致；
- 将表 1 中 D 的公差要求 k6 改为在图 1 中标注；
- 增加了 3.2 方形定位元件结构型式和尺寸，以及图 2、表 2、示例 2；
- 调整了材料硬度要求，增加了推荐材料 20Cr 及硬度要求；
- 修改了标记及示例，并在标记中增加了材料牌号。

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：宁波旭升汽车技术股份有限公司、天津职业技术师范大学、广东省东莞市质量监督检测中心、宁波市北仑燎原模铸有限公司、宁波市北仑欣玉模具制造有限公司、桂林电器科学研究院

GB/T 4678.19—2017

有限公司。

本部分主要起草人：徐曦东、曲周德、黄持伟、李光浩、史安、朱磊文、林国峰、段磊、欧海龙、吕海波、陆豪斌。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 4678.19—2003。

压铸模 零件 第 19 部分：定位元件

1 范围

GB/T 4678 的本部分规定了压铸模用定位元件的结构型式与尺寸、要求、材料和标记。
本部分适用于压铸模用定位元件。

2 规范性引用文件

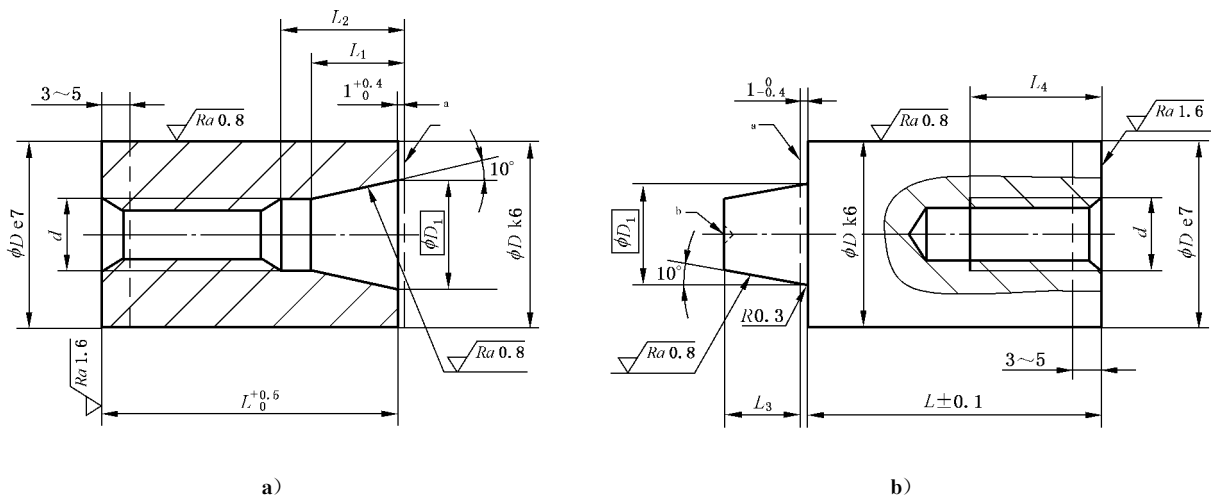
下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 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

3.1 圆形定位元件的结构型式如图 1 所示，尺寸见表 1。



注：未注表面粗糙度值为 $Ra\ 3.2\ \mu\text{m}$ ；未注倒角 $1\ \text{mm}\times 45^\circ$ 。

^a 基准面。

^b 允许保留中心孔。

图 1 圆形定位元件

表 1 圆形定位元件尺寸

单位为毫米

D	D_1	d	L	L_1	L_2	L_3	L_4
12	6	M5	19	7	9	5	11
16	10	M5	24	8	10	6	11