



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4678.13—2018  
代替 GB/T 4678.13—2003

---

## 压铸模 零件 第 13 部分：推板垫圈

Die casting dies—Components—Part 13: Ejector plate washers

2018-09-17 发布

2019-04-01 实施

国家市场监督管理总局  
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 13 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 4678.13—2003《压铸模零件 第 13 部分：推板垫圈》。

本部分与 GB/T 4678.13—2003 相比，主要技术性变化如下：

- 修改了图 1 中未注表面粗糙度值，由  $Ra\ 6.3\ \mu\text{m}$  修改为  $Ra\ 3.2\ \mu\text{m}$ ；
- 将表 1 中  $h$  公差要求，改为在图 1 中标注；
- 表 1 中  $D_1$  数值 32 修改为 30， $h$  数值 5 修改为 6，与其他部分标准协调一致；
- 修改了材料硬度值，由硬度 40 HRC~45 HRC 修改为 28 HRC~32 HRC。

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：梧州市鸿图精密压铸有限公司、常熟市产品质量监督检验所、安徽省瑞杰锻造有限责任公司、桂林电子科技大学、宁波隆源精密机械有限公司、义乌市经龙模具有限公司、西安云拓电器有限公司、厦门万汇隆工贸有限公司、桂林电器科学研究院有限公司。

本部分主要起草人：曾琴、秦建清、吕美莲、黎清宁、林国栋、龚丽华、刘君华、黄孝庆、张莉、覃灿毅、周锦锋、廖宏谊、潘曙光。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 4678.13—1984、GB/T 4678.13—2003。

## 压铸模 零件 第 13 部分:推板垫圈

### 1 范围

GB/T 4678 的本部分规定了压铸模用推板垫圈的结构型式和尺寸、要求、材料及标记。  
本部分适用于压铸模用推板垫圈。

### 2 规范性引用文件

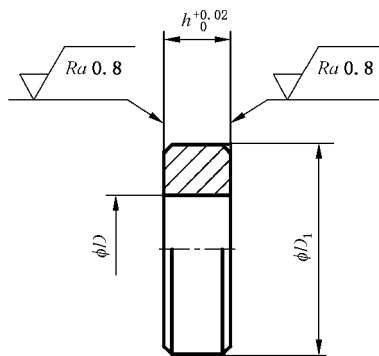
下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 4679 压铸模 零件 技术条件

### 3 结构型式和尺寸

推板垫圈的结构型式如图 1 所示,尺寸见表 1。

单位为毫米



未注倒角  $1 \times 45^\circ$ ;  
表面粗糙度值单位为微米;  
未注表面粗糙度值为  $Ra\ 3.2\ \mu\text{m}$ 。

图 1 推板垫圈

表 1 推板垫圈尺寸

单位为毫米

$D$	$D_1$	$h$
9	16	6, 8
11	20	
13	25	
17	30	