



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4678.9—2003  
代替 GB/T 4678.9—1984

---

## 压铸模零件 第9部分：推板导柱

Die-casting die components—Part 9: Ejector guide pillar

2003-07-23 发布

2004-03-01 实施

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 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：带肩导柱；
- 第 5 部分：带头导柱；
- 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 9 部分。

本部分代替 GB/T 4678.9—1984《压铸模零件 推板导柱》。

本部分与 GB/T 4678.9—1984 相比主要变化如下：

——在标准的编排上作了较大修改，增加了“前言”、“范围”和“规范性引用文件”，并规定了标记应有内容。

——增加了一种推板导柱类型(A 型)，分为 A 型推板导柱和 B 型推板导柱。

——修改了尺寸规格系列，增加了大尺寸规格系列。

——材料改为推荐选用。

——修改了形位公差要求。

——表面粗糙度代替原标准中的光洁度。

本部分由中国电器工业协会提出。

本部分由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)归口。

本部分起草单位：上海皮尔博格有色零部件有限公司、广州型腔模具厂、桂林电器科学研究所、东风科技汽车制动系统公司、成都兴光压铸工业有限公司。

本部分主要起草人：张连根、蔡紫金、翁史振、冯伯淳、廖宏谊、杨召岭、黄志禄、李红英。

本部分于 1984 年 9 月首次发布，2003 年第一次修订。

