



中华人民共和国国家标准

GB/T 4678.11—2017
代替 GB/T 4678.11—2003

压铸模 零件 第 11 部分：推杆

Diecasting dies—Components—Part 11: Ejector pin

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 11 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 4678.11—2003《压铸模零件 第 11 部分：推杆》。

本部分与 GB/T 4678.11—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 11 部分：推杆》；
- 将规范性引用文件改为现行标准版本；
- 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；
- 对表 1、表 2 结构进行重新编排， D 、 D_1 、 D_2 、 L 、 L_1 、 h 等字母代号调整在表头首行；
- 调整了表 1、表 2 中的尺寸数列，并扩大推杆 D 、 L 等的尺寸取值范围；
- 将表 1、表 2 中 D 、 L 、 L_1 、 h 的公差改为在图 1、图 2 中标注；
- 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：深圳中航技术检测所、桂林电器科学研究院有限公司、宁波市北仑燎原模铸有限公司、佛山市南海奔达模具有限公司、东莞华程金属科技有限公司。

本部分主要起草人：张旭敏、王冲、李光浩、黄毅、李云斌、魏居锋、朱磊文、李初权、陈庆勋、刘开付。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 4678.11—1984、GB/T 4678.11—2003。

压铸模 零件 第 11 部分:推杆

1 范围

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

2 规范性引用文件

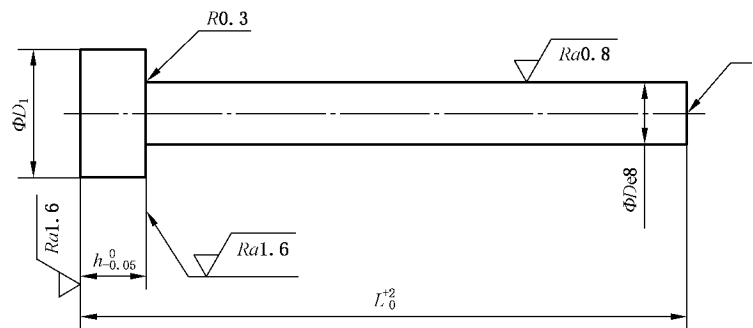
下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

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 A 型推杆的结构型式如图 1 所示,尺寸见表 1。



注:未注表面粗糙度值为 $Ra 3.2 \mu\text{m}$;

^a 端面不准许留有中心孔。

图 1 A 型推杆