



中华人民共和国国家标准

GB/T 4678.12—2018
代替 GB/T 4678.12—2003

压铸模 零件 第 12 部分：复位杆

Die casting dies—Components—Part 12: Return pins

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 12 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 4678.12—2003《压铸模零件 第 12 部分：复位杆》。

本部分与 GB/T 4678.12—2003 相比，主要技术性变化如下：

- 增加了规范性引用文件 GB/T 1801—2009；
- 修改了图 1 中未注表面粗糙度值，由 $Ra\ 6.3\ \mu\text{m}$ 修改为 $Ra\ 3.2\ \mu\text{m}$ ；
- 对表 1 结构进行重新编排， D 、 D_1 、 L 、 h 等字母代号调整在表头首行；
- 根据国内实际，调整了表 1 中 D 、 D_1 、 L 、 h 的尺寸数列，并增加 D 的尺寸取值 50 mm；
- 将表 1 中 D 、 h 的公差改为在图 1 中标注；
- 推荐材料由 T8A、T10A 改为 GCr15、20Cr、T10A，硬度要求相应调整；
- 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有限公司、安徽省瑞杰锻造有限责任公司、全椒东润电子科技有限公司、宁波隆源精密机械有限公司、厦门万汇隆工贸有限公司、浙江欧意智能厨房股份有限公司、西安市远征科技有限公司、桂林电器科学研究院有限公司。

GB/T 4678.12—2018

本部分主要起草人：张旭敏、吕美莲、夏松、林国栋、黄孝庆、方志明、南征、朱磊文、魏居锋、范常皓、潘曙光。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 4678.12—1984、GB/T 4678.12—2003。

压铸模 零件 第 12 部分:复位杆

1 范围

GB/T 4678 的本部分规定了压铸模用复位杆的结构型式和尺寸、要求、材料及标记。
本部分适用于压铸模用复位杆。

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。

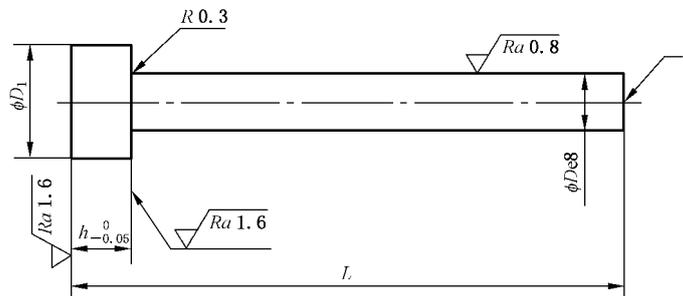
GB/T 1801—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T 4679 压铸模 零件 技术条件

3 结构型式和尺寸

复位杆的结构型式如图 1 所示,尺寸见表 1。

单位为毫米



表面粗糙度值单位为微米;

未注表面粗糙度值为 $Ra\ 3.2\ \mu\text{m}$ 。

^a 端面不应保留中心孔。

图 1 复位杆

表 1 复位杆尺寸

单位为毫米

D	D ₁	L												h
		80	100	120	160	200	250	300	400	500	600	800	1 000	
10	16	×	×	×	×	×	×							6.8
12	18	×	×	×	×	×	×							
16	22		×	×	×	×	×	×						
20	26			×	×	×	×	×	×					