



中华人民共和国国家标准

GB/T 4170—2006
代替 GB/T 4170—1984

塑料注射模零件技术条件

Specification of components of injection moulds for plastics

2006-12-08 发布

2007-04-01 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

本标准代替 GB/T 4170—1984《塑料注射模零件技术条件》。

本标准与 GB/T 4170—1984 相比主要变化如下：

- 增加了“规范性引用文件”，并且区分注日期和不注日期的引用文件；
- 修改 GB/T 4170—1984 中未注公差尺寸对 js14 的选用，更改为线性尺寸的一般公差按 GB/T 1804—2000 中 m 的规定；
- 修改未注形状和位置公差的规定；
- 修改 GB/T 4170—1984 中螺纹偏差等级应为 6 级；
- 修改砂轮越程槽的尺寸应用最新版本标准；
- 增加图样未注公差角度的极限偏差要求；
- 增加图样中未注尺寸加工工艺需要的中心孔按 GB/T 145 规定。

本标准由中国电器工业协会提出。

本标准由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)归口。

本标准起草单位：昆山市中大模架有限公司、桂林电器科学研究所、浙江亚轮塑料模架有限公司、龙记集团。

本标准主要起草人：王建军、翁史振、廖宏谊、胡建林、蔡逢敬、李红英、黄新标。

塑料注射模零件技术条件

1 范围

本标准规定了塑料注射模零件的要求、检验、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于 GB/T 4169.1~4169.23—2006 规定的塑料注射模零件。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 145 中心孔
GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸
GB/T 197 普通螺纹 公差与配合
GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差
GB/T 4169.1~4169.23—2006 塑料注射模零件
GB/T 6403.5 砂轮越程槽

3 要求

- 3.1 图样中线性尺寸的一般公差应符合 GB/T 1804—2000 中 m 的规定。
- 3.2 图样中未注形状和位置公差应符合 GB/T 1184—1996 中 H 的规定。
- 3.3 零件均应去毛刺。
- 3.4 图样中螺纹的基本尺寸应符合 GB/T 196 的规定,其偏差应符合 GB/T 197 中 6 级的规定。
- 3.5 图样中砂轮越程槽的尺寸应符合 GB/T 6403.5 的规定。
- 3.6 模具零件所选用材料应符合相应牌号的技术标准。
- 3.7 零件经热处理后硬度应均匀,不允许有裂纹、脱碳、氧化斑点等缺陷。
- 3.8 重量超过 25 kg 的板类零件应设置吊装用螺孔。
- 3.9 图样上未注公差角度的极限偏差应符合 GB/T 1804—2000 中 c 的规定。
- 3.10 图样中未注尺寸的中心孔应符合 GB/T 145 的规定。
- 3.11 模板的侧向基准面上应作明显的基准标记。

4 检验

- 4.1 零件应按 GB/T 4169.1~4169.23—2006 和本标准 3.1~3.11 的规定进行检验。
- 4.2 检验合格后应做出检验合格标志,标志应包含以下内容:检验部门、检验员、检验日期。

5 标志、包装、运输、贮存

- 5.1 在零件的非工作表面应做出零件的规格和材质标志。
- 5.2 检验合格的零件应清理干净,经防锈处理后入库贮存。
- 5.3 零件应根据运输要求进行包装,应防潮、防止磕碰,保证在正常运输中完好无损。