



中华人民共和国国家标准

GB/T 38533—2020

橡胶塑料注射成型机 模具固定和联接尺寸

Injection moulding machines for rubber and plastics—Mould fixing and
connection dimensions

2020-03-06 发布

2021-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会(SAC/TC 71)归口。

本标准起草单位:广东伊之密精密注压科技有限公司、博创智能装备股份有限公司、海天塑机集团有限公司、余姚华泰橡塑机械有限公司、泰瑞机器股份有限公司、东华机械有限公司、宁波力劲机械有限公司、山东通佳智能装备有限公司、德马格塑料机械(宁波)有限公司、佛山市顺德区震德塑料机械有限公司、北京橡胶工业研究设计院有限公司、中国塑料机械工业协会。

本标准主要起草人:蒋小军、李青、李崇德、吴俊、孔万军、周宏伟、严厚明、周刚、戴强、金敬明、梁健民、何成、李春燕、王更新。

橡胶塑料注射成型机 模具固定和联接尺寸

1 范围

本标准规定了橡胶塑料注射成型机模具的模具固定尺寸、模具固定孔和 T 型槽以及顶出孔。

本标准适用于具有水平或垂直合模装置的有四个拉杆或无拉杆的橡胶塑料注射成型机,以下简称注射成型机。

本标准不适用于具有两个或三个拉杆以及具有旋转或多工位工作台机器的模具固定孔和 T 型槽的相关应用。

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 158 机床工作台 T 形槽和相应螺栓

GB/T 36587 橡胶塑料机械 术语

3 术语和定义

GB/T 36587 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

模具固定孔 fixing holes

在定模板和动模板上用于固定模具的螺纹孔。

3.2

T 型槽 T-slots

在定模板和动模板上用于固定模具的 T 型槽。

3.3

顶出孔 ejector holes

在动模板上用于通过顶出杆的孔。

3.4

模具固定尺寸 mould fixing dimensions

由较大拉杆内间距 e_1 和较小拉杆内间距 e_2 决定的相关模具固定和联接尺寸。

4 模具固定尺寸

模具固定尺寸大小数值划分使用较小拉杆内间距 e_2 (见表 1), 有四个拉杆的合模装置见图 1, 无拉