



中华人民共和国国家标准

GB/T 12556—2006

代替 GB/T 12556.2—1990, GB/T 12555.2—1990

塑料注射模模架技术条件

Specification of injection mould bases 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 12555.2—1990《塑料注射模大型模架技术条件》和 GB/T 12556.2—1990《塑料注射模中小型模架技术条件》。

本标准与 GB/T 12555.2—1990 及 GB/T 12556.2—1990 相比较主要变化如下：

- 本标准将 GB/T 12555.2—1990 和 GB/T 12556.2—1990 合并为一个标准；
- 引用文件的规则修订为：区分注日期和不注日期的引用文件；
- 增加了模架组装用紧固螺钉机械性能的强度要求；
- 修改了 GB/T 12555.2—1990 的模架包装箱运输条款；
- 修改了组合后的模架在水平自重条件下，定模座板与动模座板安装平面平行度要求的表述方法；
- 修改了 GB/T 12556.2—1990 组合后模架分型面贴合间隙要求；
- 修改了 GB/T 12556.2—1990 模架中导柱、导套的轴线对模板垂直度要求的表述方法；
- 修改了组装后的模架复位杆端面的要求；
- 取消了 GB/T 12556.2—1990 的 3.1 模架零件的要求；
- 取消了 GB/T 12556.2—1990 的 3.2 模板调质处理要求及硬度要求；
- 取消了 GB/T 12556.2—1990 的 3.4 模架装配精度的分级；
- 取消了 GB/T 12556.2—1990 的 3.11 推板的导向机构及限位钉由需方自行解决条款。

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。

塑料注射模模架技术条件

1 范围

本标准规定了塑料注射模模架(以下简称模架)的要求、检验、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于塑料注射模模架。

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 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 3098.1—2000 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱

GB/T 4169.1~4169.23—2006 塑料注射模零件

GB/T 4170—2006 塑料注射模零件技术条件

3 要求

3.1 组成模架的零件应符合 GB/T 4169.1~4169.23—2006 和 GB/T 4170—2006 的规定。

3.2 组合后的模架表面不应有毛刺、擦伤、压痕、裂纹、锈斑。

3.3 组合后的模架,导柱与导套及复位杆沿轴向移动应平稳,无卡滞现象,其紧固部分应牢固可靠。

3.4 模架组装用紧固螺钉的机械性能应达到 GB/T 3098.1—2000 的 8.8 级。

3.5 组合后的模架,模板的基准面应一致,并作明显的基准标记。

3.6 组合后的模架在水平自重条件下,定模座板与动模座板的安装平面的平行度应符合 GB/T 1184—1996 中 7 级的规定。

3.7 组合后的模架在水平自重条件下,其分型面的贴合间隙为:

- a) 模板长 400 mm 以下 ≤ 0.03 mm;
- b) 模板长 400 mm~630 mm ≤ 0.04 mm;
- c) 模板长 630 mm~1 000 mm ≤ 0.06 mm;
- d) 模板长 1 000 mm~2 000 mm ≤ 0.08 mm。

3.8 模架中导柱、导套的轴线对模板的垂直度应符合 GB/T 1184—1996 中 5 级的规定。

3.9 模架在闭合状态时,导柱的导向端面应凹入它所通过的最终模板孔端面。螺钉不得高于定模座板与动模座板的安装平面。

3.10 模架组装后复位杆端面应平齐一致,或按顾客特殊要求制作。

3.11 模架应设置吊装用螺孔,确保安全吊装。

4 检验

4.1 组合后的模架应按本标准 3.1~3.11 的要求进行检验。

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。