



中华人民共和国国家标准

GB/T 4678.10—2017
代替 GB/T 4678.10—2003

压铸模 零件 第 10 部分：推板导套

Diecasting dies—Components—Part 10: Ejector guide bush

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 10 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 4678.10—2003《压铸模零件 第 10 部分：推板导套》。

本部分与 GB/T 4678.10—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 10 部分：推板导套》；
- 按最新相关国家标准的要求，对标准内容、结构及图表进行了规范性修改；
- 将规范性引用文件改为现行标准版本；
- 对表 1 进行重新编排，修改并增加了表 1 中的 D 、 L 尺寸规格，扩大了尺寸范围；
- 将表中 D 、 D_1 、 D_2 、 h 、 L_1 的公差要求改为在图中标注；
- 增加技术要求内容 4.1 和 4.2；
- 调整了推荐材料及热处理硬度要求，增加了推荐材料 20Cr 及要求；
- 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：东莞劲胜精密组件股份有限公司、宁波大榭开发区天正模具有限公司、天津职业技术师范大学、天津轻工职业技术学院、深圳中航技术检测所、桂林电子科技大学、桂林电器科学研究院

GB/T 4678.10—2017

有限公司。

本部分主要起草人：王长明、张小岩、董晓传、周树银、张旭敏、廖宏谊、李捷、张维、何炳涛、李国和、王振云、黎清宁。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 4678.10—1984、GB/T 4678.10—2003。

压铸模 零件

第 10 部分：推板导套

1 范围

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

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。

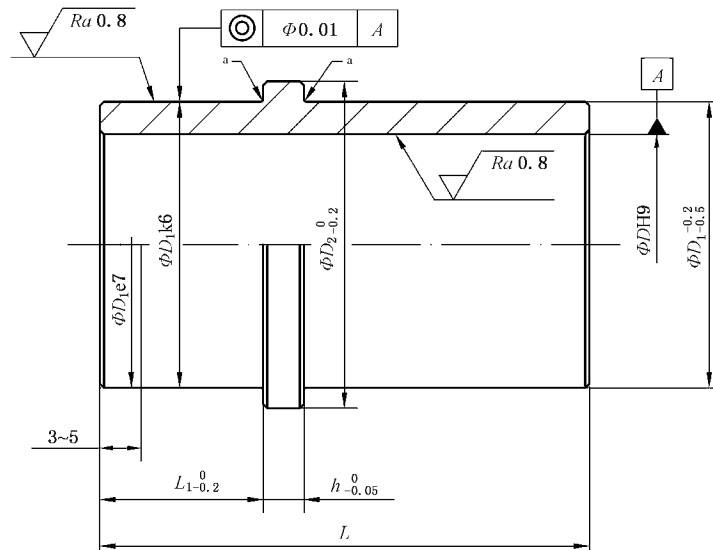
GB/T 1801—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 4679 压铸模零件技术条件

3 结构型式与尺寸

推板导套的结构型式如图 1 所示，尺寸见表 1。



注：未注表面粗糙度值为 $Ra 3.2 \mu m$ ；未注倒角 $0.5 \text{ mm} \times 45^\circ$ 。

^a 砂轮越程槽或圆角。

图 1 推板导套