

### 中华人民共和国国家标准

**GB/T 4678.6—2017** 代替 GB/T 4678.6—2003

# 压铸模 零件 第6部分:带头导套

Diecasting dies-Components-Part 6: Headed guide bush

2017-09-29 发布 2018-04-01 实施

### 前 言

GB/T 4678《压铸模 零件》分为 19 部分: **—**第1部分:模板; 一第2部分:圆形镶块; ——第3部分:矩形镶块; ——第 4 部分:方导柱; 一第5部分:圆导柱; ---第6部分:带头导套; 一第7部分:直导套; 一第8部分.推板: ---第9部分:推板导柱; 一第 10 部分:推板导套; 一第 11 部分:推杆; ——第 12 部分:复位杆; ----第 13 部分:推板垫圈; 一第 14 部分:限位钉; ——第 15 部分:垫块; ----第 16 部分:扁推杆; 一第 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 6 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 4678.6—2003《压铸模零件 第 6 部分:带头导套》。 本部分与 GB/T 4678.6-2003 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6部分:带头导套》; 一按最新相关国家标准对标准内容、结构及图表进行了规范性修改; ——对表 1 进行重新编排,与其他部分标准协调一致; ─ 调整了直径、长度尺寸数列,扩大带头导套尺寸范围,直径 D 增加 12、30、35、60、70 规格,删除 32、63 规格,长度 L 增加 25、55、115、155 规格,删除 27、58、120、160 规格; ——将表中 $D_{x}D_{x}$ , $D_{x}$ ,D

本部分起草单位:东莞鸿图精密压铸有限公司、广州市型腔模具制造有限公司、桂林电子科技大学、 宝得粉末注射成形(常熟)有限公司、桂林电器科学研究院有限公司、宁波众造信息科技有限公司。

本部分主要起草人:曾琴、吴耀荣、黎清宁、顾闻达、张莉、林浩民、欧阳择献、胡联茂、廖宏谊、 马庆国、熊瑞斌。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

----GB/T 4678.6-1984,GB/T 4678.6-2003。

——增加了推荐材料 20Cr 及要求,并修改了材料热处理硬度;

本部分由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

一修改了标记及示例,并在标记中增加了材料牌号。

## 压铸模 零件 第6部分:带头导套

### 1 范围

GB/T 4678 的本部分规定了压铸模用带头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带头导套。

#### 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。

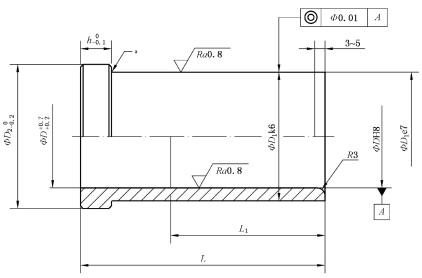
GB/T 1801-2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择

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

带头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 μm;未注倒角 1 mm×45°。

\*砂轮越程槽或圆角。

图 1 带头导套