



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4678.8—2017  
代替 GB/T 4678.8—2003

---

## 压铸模 零件 第 8 部分：推板

Diecasting dies—Components—Part 8: Ejector plate

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 8 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 4678.8—2003《压铸模零件 第 8 部分：推板》。

本部分与 GB/T 4678.3—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 8 部分：推板》；
- 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；
- 将规范性引用文件改为现行标准版本，并增加引用 GB/T 1801—2009；
- 对表 1 进行重新编排，主参数  $D$  对应导向段直径， $D_1$  对应固定段直径；
- 调整了表 1 中的尺寸数列及选用规格，与其他部分标准协调一致；
- 增加了 4.1 尺寸公差等级要求；
- 增加了推荐材料 50、3Cr2Mo 钢；
- 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：宁波北仑丰豪模具机械制造有限公司、东莞鸿图精密压铸有限公司、苏州赛宝校准技术服务公司、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：胡风、曾琴、陈海燕、王冲、林浩民、欧阳择献、徐文焱、朱磊文、谢荣耀。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 4678.8—1984、GB/T 4678.8—2003。

## 压铸模 零件 第 8 部分:推板

### 1 范围

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

### 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。

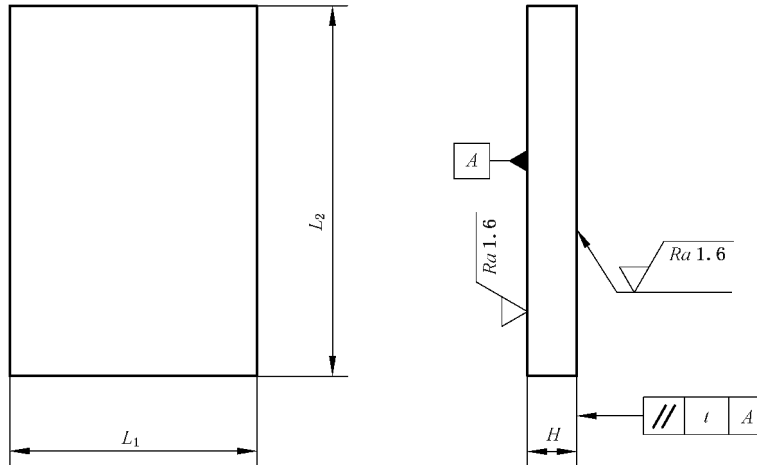
GB/T 1801—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 4679 压铸模零件技术条件

### 3 结构型式与尺寸

推板的结构型式如图 1 所示,尺寸见表 1。



注:未注表面粗糙度值为  $Ra\ 3.2\ \mu\text{m}$ ;全部棱边倒角为  $2\ \text{mm} \times 45^\circ$ 。

图 1 推板

表 1 推板尺寸

单位为毫米

$L_1$	$L_2$				$H$											
					16	20	25	30	35	40	45	50	55	60	70	80
100	120	160	200		×	×										
120	160	200	250		×	×										