



中华人民共和国国家标准

GB/T 4679—2017
代替 GB/T 4679—2003

压铸模 零件 技术条件

Diecasting dies—Components—Specifications

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 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 4679—2003《压铸模零件技术条件》。

本标准与 GB/T 4679—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 技术条件》;
- 按现行国家标准的要求对标准内容和结构进行了规范性修改;
- 增加了 GB/T 230.1、GB/T 231.1、GB/T 825 共 3 项规范性引用文件;
- 增加了检验方法,见 4.2、4.3、4.4。

本标准由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本标准起草单位:广州市型腔模具制造有限公司、宁波勋辉电器有限公司、宁波北仑辉旺铸模实业有限公司、东莞劲胜精密组件股份有限公司、浙江华朔科技股份有限公司、桂林电子科技大学、桂林电器科学研究院有限公司。

本标准主要起草人:吴耀荣、童建辉、邓杨全、王长明、王洪彪、廖宏谊、李捷、梁振进、王熙福、顾传平、唐臻、旷鑫文、刘飞。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 4679—1984、GB/T 4679—2003。

压铸模 零件 技术条件

1 范围

本标准规定了压铸模零件的要求、检验规则和标志、包装、运输。
本标准适用于压铸模零件。

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 145 中心孔

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)

GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 825 吊环螺钉

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差

GB/T 4678(所有部分) 压铸模 零件

GB/T 6403.5 砂轮越程槽

3 要求

- 3.1 图样中未注公差尺寸的极限偏差应符合 GB/T 1804—2000 中第 5 章 m 级的规定。
- 3.2 图样中未注的形状和位置公差应符合 GB/T 1184—1996 中第 5 章 H 级的规定。
- 3.3 零件表面不准许有锈斑、碰伤和凹痕等缺陷。
- 3.4 模具零件所选用的材料应符合相应牌号的技术标准。允许采用性能高于 GB/T 4678 中推荐的材料。
- 3.5 零件经热处理后硬度应均匀,不准许有裂纹、脱碳、氧化斑点。
- 3.6 图样中未注尺寸的砂轮越程槽应符合 GB/T 6403.5 的规定。
- 3.7 图样中未注尺寸的中心孔应符合 GB/T 145 的规定。
- 3.8 模板的侧向基准面上宜设置标记。
- 3.9 零件质量超过 15 kg 时,应设起吊螺孔,吊环螺钉应符合 GB/T 825 的规定。
- 3.10 零件均应去毛刺。
- 3.11 图样中未注尺寸的倒角应为 $(0.5\text{ mm}\sim 5\text{ mm})\times 45^\circ$ 。

4 检验规则

- 4.1 零件应按 GB/T 4678 和本标准的规定进行检验。
- 4.2 零件布氏硬度检验应符合 GB/T 231.1 的规定,洛氏硬度检验应符合 GB/T 230.1 的规定。
- 4.3 零件尺寸宜采用通用量具检测,形状和位置尺寸宜采用三坐标测量机检验。