



中华人民共和国国家标准

GB/T 4678.2—2017
代替 GB/T 4678.2—2003

压铸模 零件 第2部分：圆形镶块

Diecasting dies—Components—Part 2: Round inserts

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 2 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 4678.2—2003《压铸模零件 第 2 部分：圆形镶块》。

本部分与 GB/T 4678.2—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 2 部分：圆形镶块》；
- 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；
- 将全部表面粗糙度值改为 $Ra\ 0.8\ \mu\text{m}$ ；
- 修改并增加了表 1 中的尺寸规格，扩大了尺寸范围；
- 增加了表 2，并调整了推荐材料及硬度；
- 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：宁波埃利特模具制造有限公司、东莞劲胜精密组件股份有限公司、苏州宝业锻造有限公司、昆山新中德模架有限公司、桂林电器科学研究院有限公司、深圳中航技术检测所。

本部分主要起草人：庄美杰、王长明、舒志高、王建军、刘静、张旭敏、周国荣、邹利明。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 4678.2—1984、GB/T 4678.2—2003。

压铸模 零件 第 2 部分：圆形镶块

1 范围

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

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。

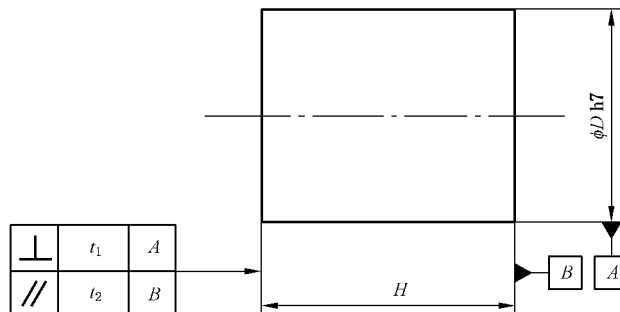
GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

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 4679 压铸模 零件 技术条件

3 结构型式与尺寸

圆形镶块的结构型式如图 1 所示,尺寸见表 1。



全部表面粗糙度值为 $Ra\ 0.8\ \mu\text{m}$ 。

图 1 圆形镶块

表 1 圆形镶块尺寸

单位为毫米

D	H													
	30	40	50	60	80	100	120	160	200	250	300	400	500	600
60	×	×	×	×	×									
80	×	×	×	×	×									
100		×	×	×	×	×								
120		×	×	×	×	×								
160		×	×	×	×	×								