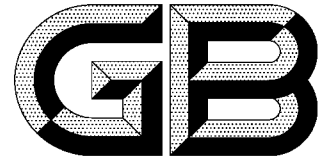


UDC 621.725.29



中华人民共和国国家标准

GB 4170—84

塑料注射模具零件技术条件

Components of injection mould for plastics—Specification

1984-02-27发布

1985-01-01实施

国家标准局 批准

塑料注射模具零件技术条件

GB 4170—84

Components of injection mould for plastics—Specification

本标准适用于GB4169.1~4169.11—84《塑料注射模具零件》所规定的零件。

1 技术要求

1.1 零件图中未注公差尺寸的极限偏差按GB 1804—79《公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差》中的js14。

1.2 零件图中未注形位公差按GB 1184—80《形状和位置公差 未注公差的规定》，其中直线度、平面度、同轴度的公差等级均按C级。

1.3 板类零件的棱边均须倒钝。

1.4 零件图中螺纹的基本尺寸按GB 196—81《普通螺纹 基本尺寸(直径1~600mm)》的规定，其偏差按GB 197—81《普通螺纹 公差与配合(直径1~355mm)》的3级。

1.5 零件图中砂轮越程槽的尺寸按JB 3—59《砂轮越程槽》的规定。

1.6 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。

1.7 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

1.8 凡重量超过25公斤的板类零件均须设置吊装用螺孔，其数量、位置和尺寸由承制单位自行决定。

1.9 如对零件有其他技术要求，由供需双方协商决定。

2 检验规则

2.1 零件分别按GB 4169.1~4169.11—84和本标准1.1~1.9的规定进行检验，检验合格的零件须有检验合格标记。

2.2 零件出厂的检验项目和方法由供需双方协商议定。

3 标志、包装、运输、贮存

3.1 在零件的非工作表面或包装上用电刻、打钢印或挂、贴标签等方法作出零件的规格和材料标志。在出厂包装上，应有制造厂名、零件名称、规格、数量和出厂日期等标志。

3.2 检验合格的零件须清理干净，经防锈处理后入库贮存。

3.3 零件须根据运输要求进行包装，并采取安全措施，以保证在正常运输中(负责里程内)不致损伤零件和发生事故。包装形式及方法由承制单位自行决定。

3.4 如有其他要求，由供需双方协议。