

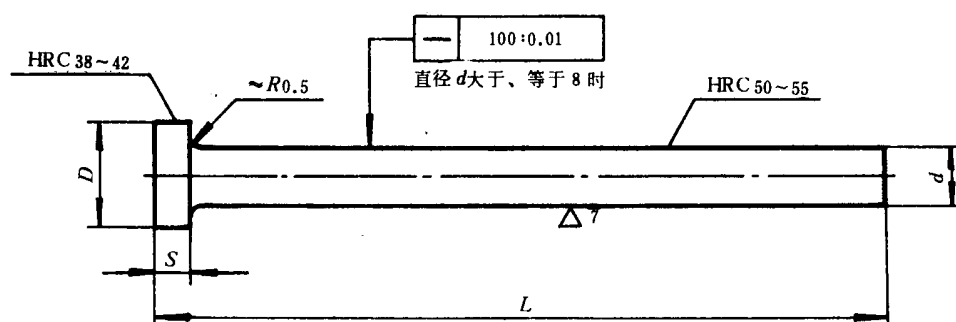
塑料注射模具零件 推杆

GB 4169.1—84

Components of injection mould for plastics —
Ejector pins

本标准除适用于推杆外，还可选作复位杆或改制成拉料杆等。
本标准等效采用国际标准ISO 6751—1982 (E) 尺寸系列。

其余▽5



标记示例：

$d=6$ ， $L=160$ 的推杆：

推杆 $\phi 6 \times 160$ GB 4169.1—84

mm

d (f6)		D 0 - 0.2	S 0 - 0.05	L $\begin{smallmatrix} +2.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$												
基本尺寸	极限偏差			100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000		
1.6	- 0.006 - 0.012	4	2	○	○	○	●									
2				○	○	○	●									
2.5		5		○	○	○	●									
3	- 0.010 - 0.018	6	3	○	○	○	○	●	●							
3.2						○		○								
4		8		○	○	○	○	○	●	●						
4.2						○		○		●						
5		10		○	○	○	○	○	○	●	●	●				
5.2						○		○		●						
6		12	5	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●			

续表

mm

d (f6)		D 0 -0.2	S 0 -0.05	L $^{+3.0}_{-0.0}$										
基本尺寸	极限偏差			100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000
6.2	-0.013 -0.022	12	5			○		○		●				
8		14		○	○	○	○	○	○	○	●	●	●	
8.2						○		○		○				
10		16		○	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●
10.2						○		○		○				
12.5	-0.016 -0.027	18	7		○	○	○	○	○	○	○	●	●	●
16		22				○	○	○	○	○	○	●	●	●
20	-0.020 -0.033	26	8				○	○	○	○	○	○	●	●
25		32	10						○	○	○	○	●	●
32	-0.025 -0.041	40									○	○	●	●

注：① “●”号为非优先选用值。

② d 为3.2、4.2、5.2、6.2、8.2、10.2的尺寸供修配用。

材料：T8A GB 1298—77《碳素工具钢技术条件》。

注：直径 d 在6毫米以下允许用65Mn GB 699—65《优质碳素结构钢钢号和一般技术条件》。

技术条件：

- 工作端面不允许有中心孔。
- 工作端棱边不允许倒钝。
- 其他按GB 4170—84《塑料注射模具零件技术条件》。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由机械工业部桂林电器科学研究所归口。

本标准由机械工业部桂林电器科学研究所，轻工业部上海塑料制品模具厂，电子工业部重庆无线电厂，上海市上海星火模具总厂，航空工业部北京青云仪器厂，兵器工业部太原卫东化工厂负责起草。

本标准主要起草人张安生、赵云阶、杨秉信、王旭、魏民、吴正元。