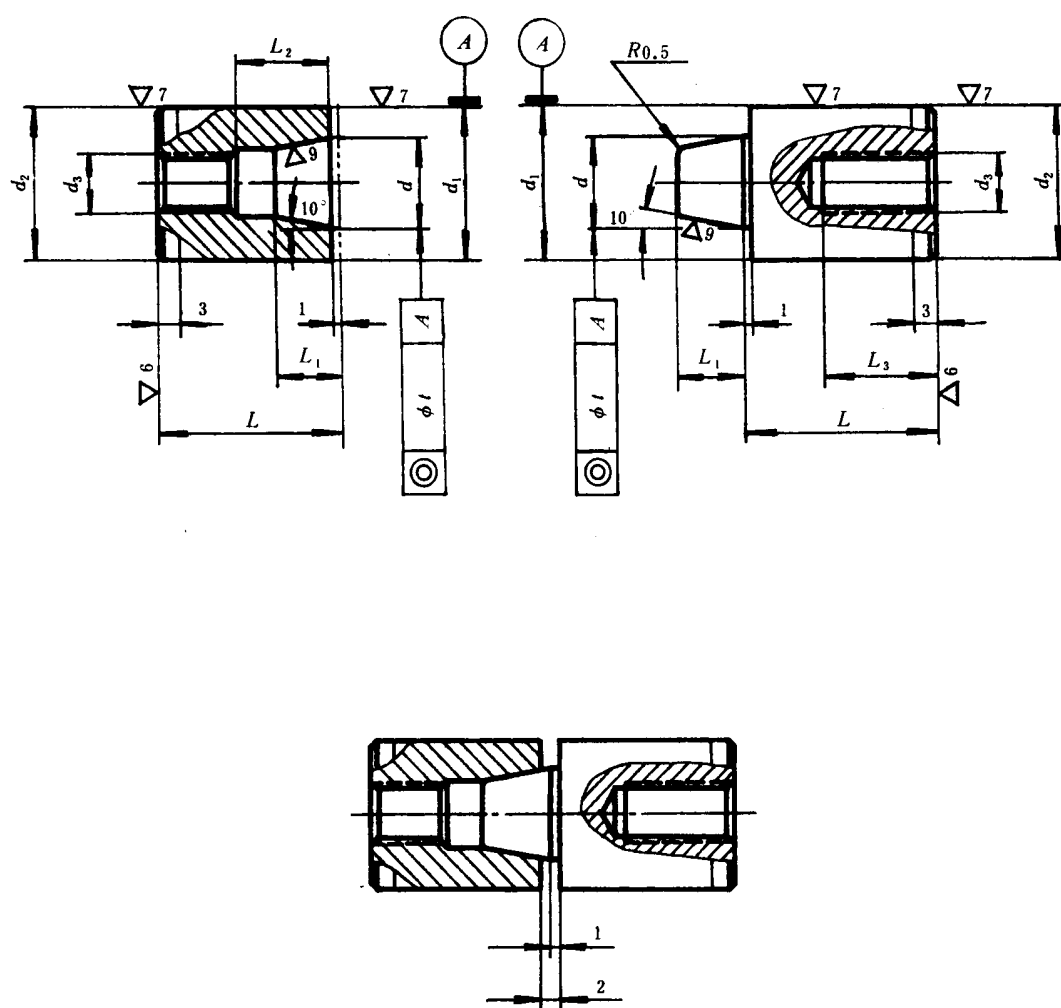


# 塑料注射模具零件 圆锥定位件

GB 4169.11—84

Components of injection mould for plastics—  
Locating elements

其余▽5



标记示例:

$d=6$ 的圆锥定位件:

定位件  $\phi 6$  GB 4169.11—84

GB 4169.11—84

mm

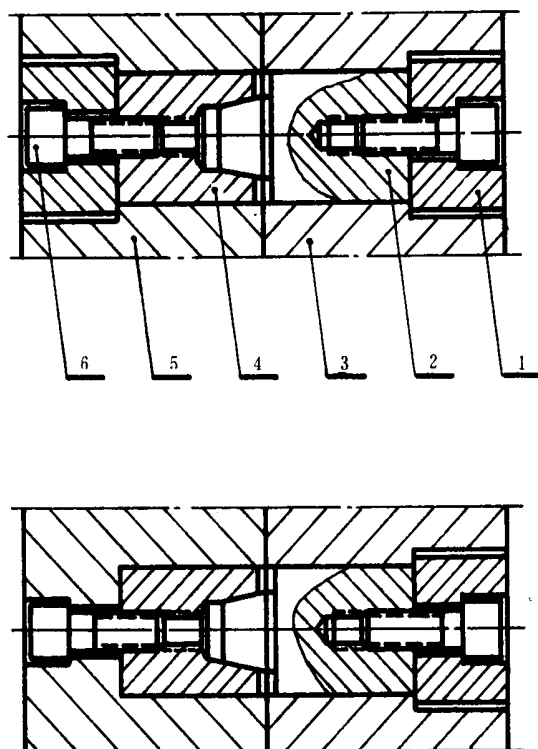
d	d <sub>1</sub> (n6)		d <sub>2</sub> (e7)		d <sub>3</sub>	L <sub>40</sub> <sup>+0.2 -0.1</sup>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差					
6	12	+0.023	12	-0.032	M4	16	4	8	11
10	16	+0.012	16	-0.050	M5	20	6		
12	20	+0.028	20	-0.040	M8	25	9	13	15
16	25	+0.015	25	-0.061		32	10		
20	32	+0.033 +0.017	32	-0.050 -0.075	M10		40	14	20
25	40		40			25			
32	50		50		M12	50	20	30	20

材料: T10A GB 1298—77。

技术条件:

- 热处理HRC 58~62。
- 锥形部位配偶研配, 贴合面不少于80%。
- 图中标注的形位公差值按GB 1184—80的附录一,  $t$ 为5级。
- 图示倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ 。
- 其他按GB 4170—84。

附录 A  
圆锥定位件应用示例  
(参考件)



1—调整圈；2—圆锥定位件；3—定模板；  
4—圆锥定位件；5—动模板；6—螺钉

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。