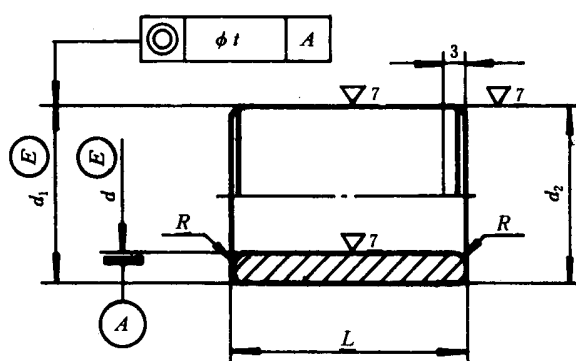


# 塑料注射模具零件 直导套

GB 4169.2—84

Components of injection mould for plastics—  
Straight guide bushes

其余▽5



标记示例:

$d = 12$ ,  $L = 32$ 的直导套:

导套  $\phi 12 \times 32$  GB 4169.2—84

当材料为20钢时:

导套  $\phi 12 \times 32 - 20$ 钢 GB 4169.2—84

mm

$d$ (H7)		$d_1$ (n6)		$d_2$ (e7)		$R$	$L$ 3:8									
基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差		12.5	16	20	25	32	40	50	63	80	100
12	+0.018	18	+0.023 +0.012	18	-0.032 -0.050	1	○	○	○	○	○					
16	0	24	+0.028 +0.015	24	-0.040 -0.061			○	○	○	○	○				
20	+0.021	28		28					○	○	○	○	○			
25	0	35		35					○	○	○	○	○			
32	+0.025 0	42	+0.033 +0.017	42	-0.050 -0.075	1.5				○	○	○	○	○		
40		50		50						○	○	○	○	○		
50		63	+0.039	63	-0.060						○	○	○	○	○	
63		80	+0.020	80	-0.090							○	○	○	○	○

材料: T8A GB 1298—77; 20钢 GB 699—65。

技术条件:

- a. 热处理HRC 50~55; 20钢渗碳0.5~0.8淬硬HRC 56~60。
  - b. 图中标注的形位公差值按GB 1184—80《形状和位置公差 未注公差的规定》的附录一,  $t$ 为6级。
  - c.  $d$ 和 $d_1$ 的尺寸公差根据使用要求可在相同公差等级内变动。
  - d. 图示倒角不大于 $0.5 \times 45^\circ$ 。
  - e. 其他按GB 4170—84。
- 

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。