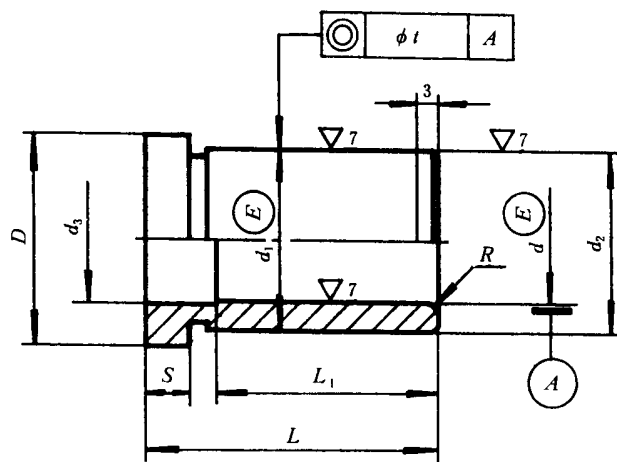


塑料注射模具零件 带头导套

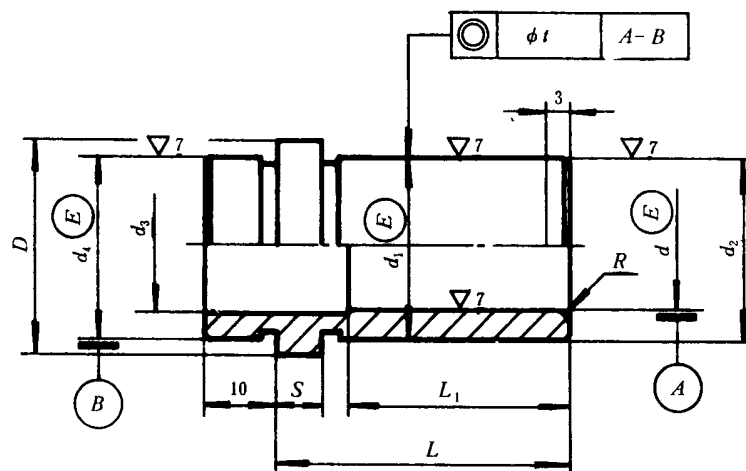
GB 4169.3—84

Components of injection mould for plastics—
Guide bushes with head

其余▽5



I 型



II 型

标记示例:

$d=12$, $L=40$ 的带头导套 I 型:

导套 $\phi 12 \times 40$ (I) GB 4169.3—84

GB 4169.3—84

当材料为20钢时:

导套 $\phi 12 \times 40$ (I) - 20钢 GB 4169.3—84

mm

d (H 7)	基本尺寸	12	16	20	25	32	40	50	63
	极限偏差	+0.018 0		+0.021 0		+0.025 0			+0.030 0
d_1 (k6)	基本尺寸	18	24	28	35	42	50	63	80
	极限偏差	+0.012 +0.001	+0.015 +0.002		+0.018 +0.002			+0.021 +0.002	
d_2 (e7)	基本尺寸	18	24	28	35	42	50	63	80
	极限偏差	-0.032 -0.050	-0.040 -0.061		-0.050 -0.075			-0.060 -0.090	
$D_{-0.20}^0$		22	28	32	40	48	56	71	90
$d_{+0.18}^{+0.012}$		12	16	20	25	32	40	50	63
d_4 (f7)	基本尺寸	18	24	28	35	42	50	63	80
	极限偏差	-0.016 -0.034	-0.020 -0.041		-0.025 -0.050			-0.030 -0.060	
$S_{-0.10}^0$		4	6			8			10
R		1			1.5				
$L_{+1.0}^0$		L_1							
16		16							
20		20							
25		25							
32		32							
40		32	40						
50			50						
63		40	63						
80			63	80					
100					80	100			
125						100			125
160							100		
200								125	

材料: T 8 A GB 1298—77; 20 钢 GB 699—65。

技术条件:

- a. 热处理HRC50~55; 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的附录一, *i* 为 6 级。
 - c. 图示倒角不大于 $0.5 \times 45^\circ$ 。
 - d. 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。