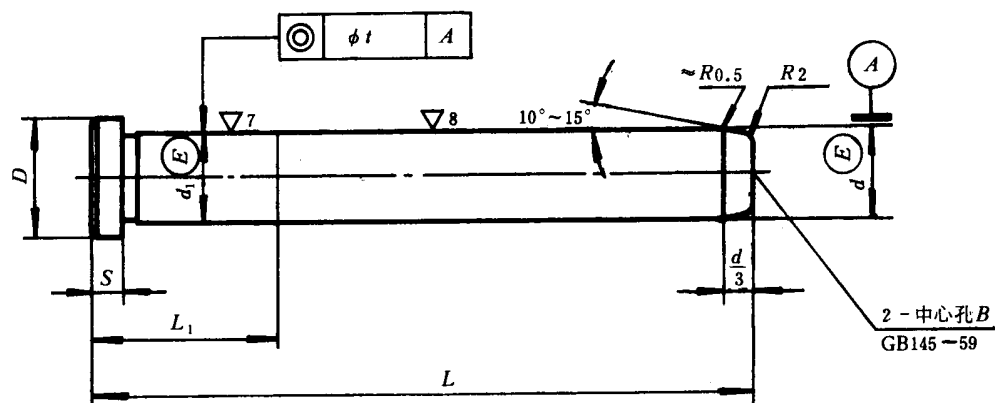


塑料注射模具零件 带头导柱

GB 4169.4—84

Components of injection mould for plastics— Guide pillars with head

其余▽5



标记示例:

$d=12$, $L=100$, $L_1=25$ 的带头导柱:

导柱 $\phi 12 \times 100 \times 25$ GB 4169.4—84

当材料为20钢时:

导柱 $\phi 12 \times 100 \times 25 - 20$ 钢 GB 4169.4—84

GB 4189.4—84

| | | | | | |
|--------------|------|------------------|----|------------------|----|
| d (f7) | 基本尺寸 | 12 | 16 | 20 | 25 |
| | 极限偏差 | -0.016 -0.034 | | -0.020 -0.041 | |
| d_1 (k6) | 基本尺寸 | 12 | 16 | 20 | 25 |
| | 极限偏差 | +0.012 +0.001 | | +0.015 +0.002 | |
| $D_{-0.2}^0$ | | 16 | 20 | 25 | 32 |
| $S_{-0.1}^0$ | | 4 | | 6 | |

- d. 图示倒角不大于 $0.5 \times 45^\circ$ 。
 - e. 在滑动部位需要设置油槽时，其要求由承制单位自行决定。
 - f. 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。