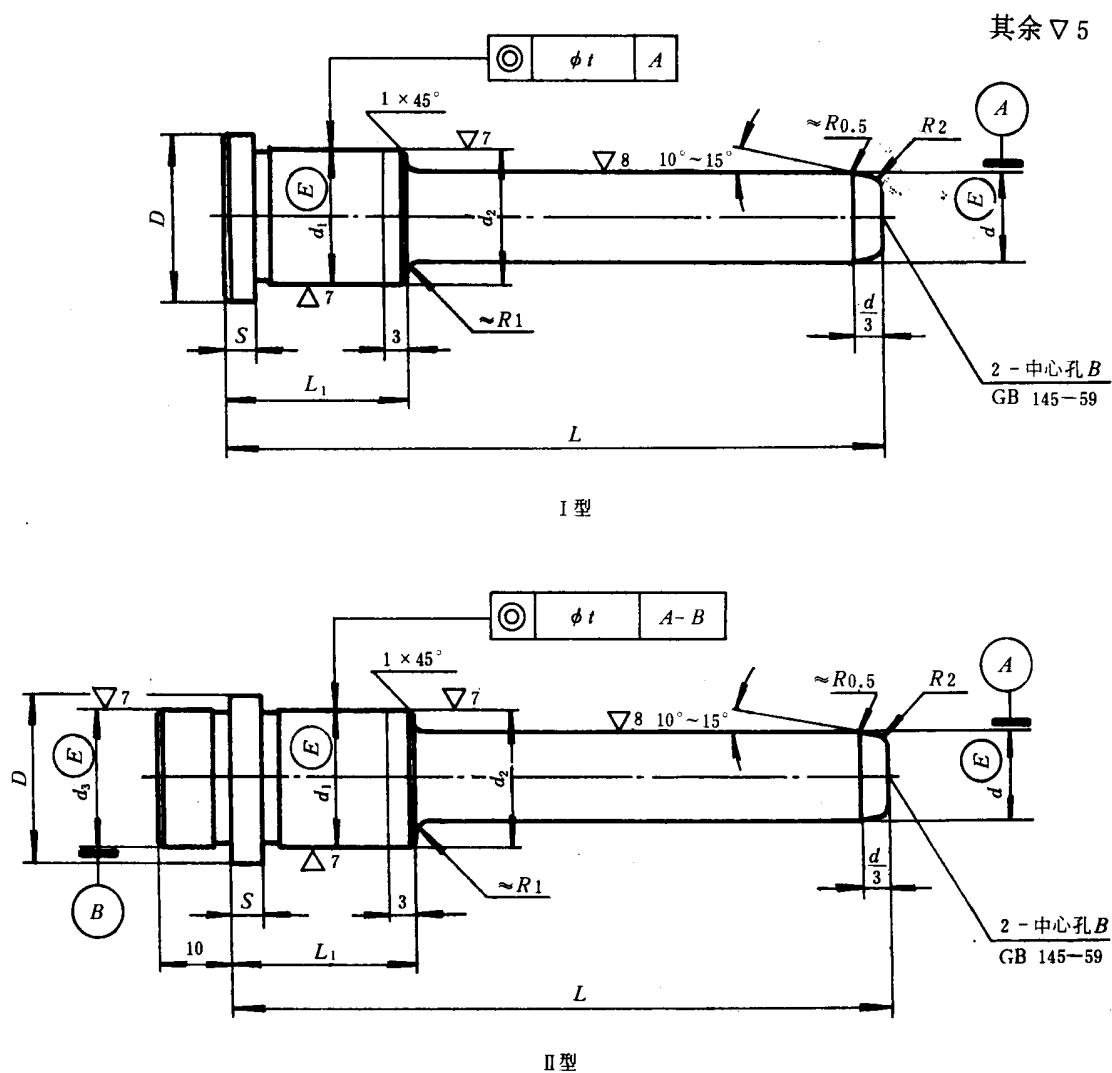


塑料注射模具零件 有肩导柱

GB 4169.5—84

Components of injection mould for plastics—
Guide pillars with shoulder



标记示例:

$d=12$, $L=100$, $L_1=25$ 的有肩导柱 I 型:

导柱 $\phi 12 \times 100 \times 25$ (I) GB 4169.5—84

当材料为 20 钢时:

导柱 $\phi 12 \times 100 \times 25$ (I) - 20 钢 GB 4169.5—84

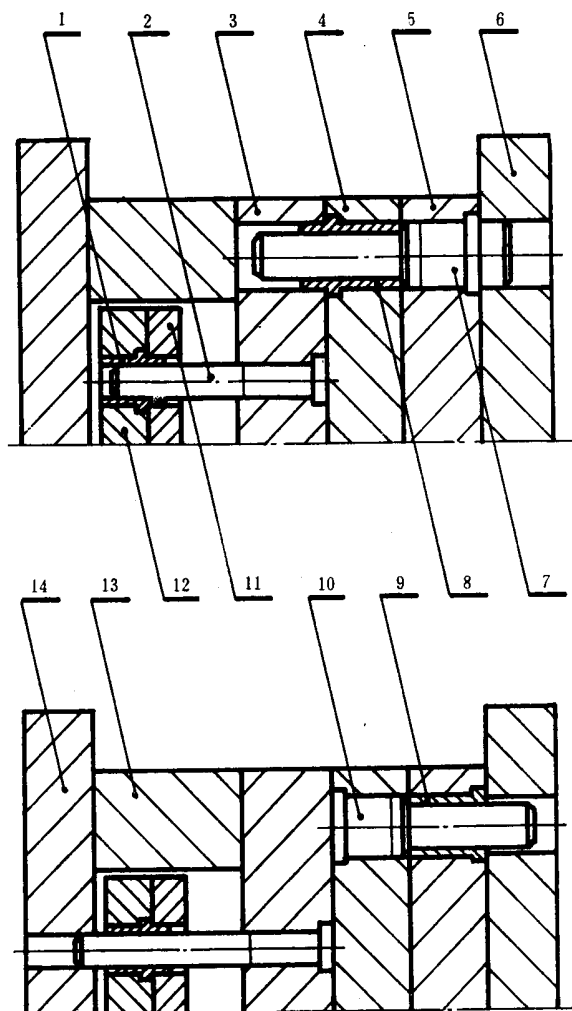
GB 4169.5—84

材料: T8 A GB 1298—77; 20 钢 GB 699—65。

技术要求:

- 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的附录一, t 为6级。
- c. d 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. 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。

附录 A
导柱、导套的应用示例
(参考件)



- 1—带头导套(Ⅱ型); 2—带头导柱; 3—支承板; 4—动模板;
5—定模板; 6—定模固定板; 7—有肩导柱(Ⅱ型); 8—带头导套(Ⅱ型); 9—带头导套(Ⅰ型); 10—有肩导柱(Ⅰ型); 11—推杆固定板; 12—推板; 13—垫块; 14—动模固定板

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。