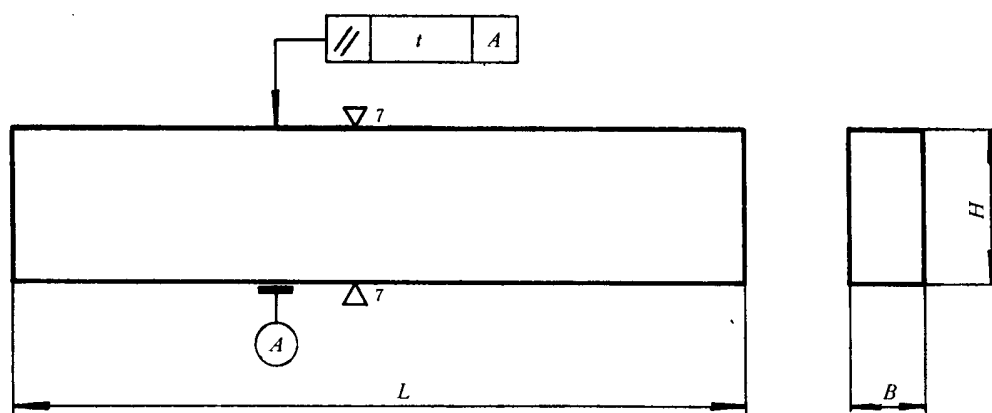


# 塑料注射模具零件 垫块

GB 4169.6—84

Components of injection mould for plastics—  
Spacer blocks

其余▽4



标记示例:

$B = 20$ ,  $L = 100$ ,  $H = 40$  的垫块:

垫块  $20 \times 100 \times 40$  GB 4169.6—84

mm

B	L							$H \begin{smallmatrix} +0.10 \\ 0 \end{smallmatrix}$							
								40	50	63	80	100	125	160	200
20	100	125	160					○	○	○					
25	125	160	200					○	○	○					
32	160	200	250	315					○	○	○				
40	200	250	315	355	400				○	○	○				
50	250	315	355	400	450	500	560		○	○	○				
56	315	355	400	450	500	560	630			○	○	○			
63	355	400	450	500	560	630	710				○	○	○		
80	450	500	560	630	710	800						○	○	○	
100	560											○	○	○	

续表

mm

B	L							$H_{0}^{+0.1}$								
								40	50	63	80	100	125	160	200	250
100	630	710	800	900								○	○	○	○	
125	710												○	○	○	
	800	900	1000										○	○	○	○
	1250													○	○	○
160	900	1000	1250											○	○	○

材料: A3钢 GB 700—79《普通碳素结构钢技术条件》。

技术条件:

- 图中标注的形位公差值按GB 1184—80的附录一,  $t$  为5级。
- 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。