

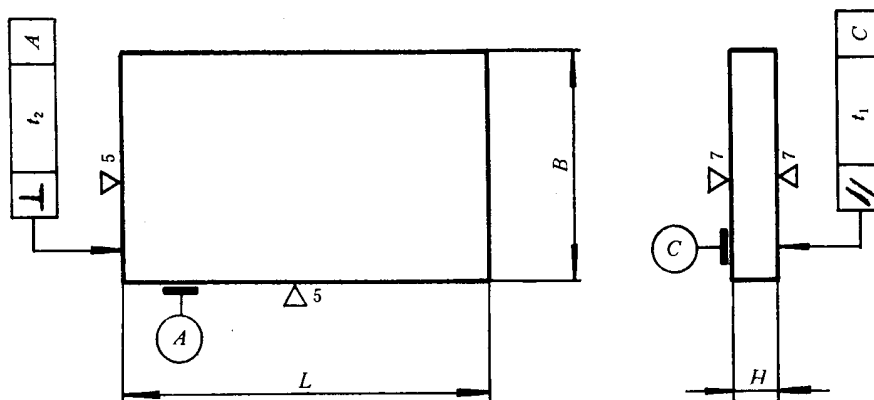
塑料注射模具零件 推板

GB 4169.7—84

Components of injection mould for plastics—  
Ejector plates

本标准适用于推板、推杆固定板等。

其余▽4



标记示例:

$B = 56$ ,  $L = 100$ ,  $H = 12.5$  的推板:

推板  $56 \times 100 \times 12.5$  GB 4169.7—84

mm

$B_{-1.5}^{-0.5}$	$L$							$H_{0}^{+1.0}$								
								10	12.5	16	20	25	32	40	50	63
58	100	125	160					○	○							
73	125	160	200						○	○						
94	160	200	250	315					○	○	○					
114	200	250	315						○	○	○					
118				355	400						○	○	○			
148	250	315	355	400	450	500	560			○	○	○				
199	315	355	400	450	500	560	630			○		○	○			
225	355	400	450	500	560	630	710			○		○	○			

续表

mm

$B_{-1.5}^{+0.5}$	$L$							$H_0^{+1.0}$								
								10	12.5	16	20	25	32	40	50	63
270	400	450	500	560	630	710					○		○	○		
286	450	500	560	630	710	800					○		○	○		
336	500	560	630	710	800							○		○	○	
354	560	630	710	800	900							○		○	○	
424	630	710	800	900								○		○	○	
454	710	800	900	1000									○	○	○	
542	800	900	1000	1250									○	○	○	
572	900	1000	1250										○		○	○
672	1000												○		○	○

材料：45 钢 GB 699—65。

技术条件：

- 图中标注的形位公差值按GB 1184—80的附录一， $t_1$ 为6级、 $t_2$ 为8级。
- 以A为基准的直角相邻两面，应作出明显标记，标记方法由承制单位自行决定。
- 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。