

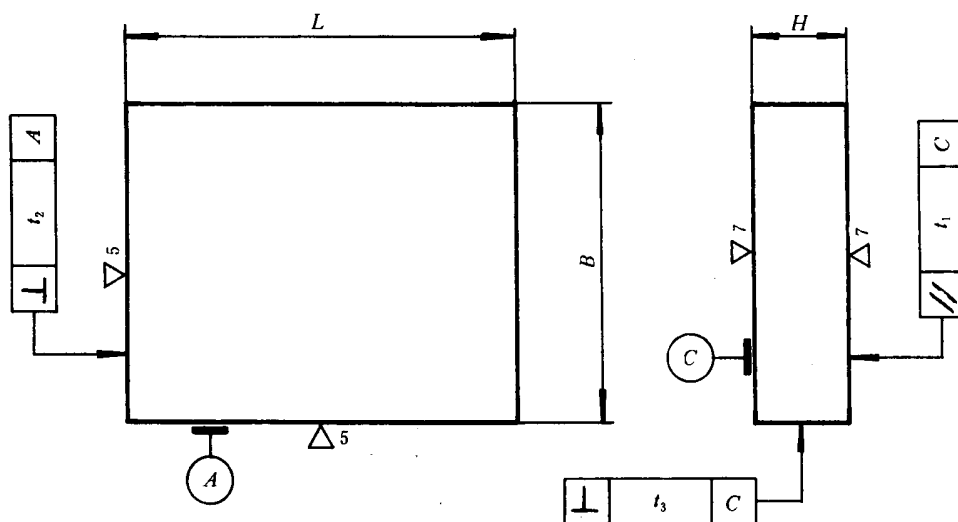
塑料注射模具零件 模板

GB 4169.8—84

Components of injection mould for plastics— Mould plates

本标准适用于定模板、动模板、支承板以及定模固定板、动模固定板等。
本标准等效采用国际标准ISO 6753—1982 (E) 尺寸系列。

其余 $\nabla 4$



标记示例：

$B = 100, L = 160, H = 40$ 的模板:

模板 100×160×40 GB 4169.8—84

mm																		
B	L					H _{10:13}												
						12.5	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200
100	100	125	160			○	○	○	○	○	○	○	○					
125	125	160	200			○	○	○	○	○	○	○	○					
160	160	200	250	315			○	○	○	○	○	○	○	○				
180	200	250	315					○	○	○	○	○	○	○				
200				355	400			○	○	○	○	○	○	○	○			
250	250	315	355	400				○	○	○	○	○	○	○	○			

续表

mm

B	L					$H_{+0.03}^{+0.20}$													
						12.5	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250
250	450	500	560						○	○	○	○	○	○					
315	315	355	400	500					○	○	○	○	○	○					
	560	630								○	○	○	○	○					
355	355	400	450	500	560				○	○	○	○	○	○	○				
	630	710								○	○	○	○	○	○				
400	400	450	500	560						○	○	○	○	○	○	○	○		
	630	710									○	○	○	○	○	○	○		
450	450	500	560							○	○	○	○	○	○	○	○		
	630	710	800								○	○	○	○	○	○	○		
500	500	560	630							○	○	○	○	○	○	○	○		
	710	800									○	○	○	○	○	○	○		
560	560	630	710							○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	800	900									○	○	○	○	○	○	○		
630	630	710	800	900							○	○	○	○	○	○	○		
710	710	800	900	1000							○	○	○	○	○	○	○		
800	800	900	1000	1250							○	○	○	○	○	○	○		
900	900	1000	1250								○	○	○	○	○	○	○		
1000	1000											○	○	○	○	○	○	○	
	1250											○	○	○					

材料：45 钢 GB 699—65。

注：当用作定模固定板、动模固定板时允许用 A3 钢 GB 700—79。

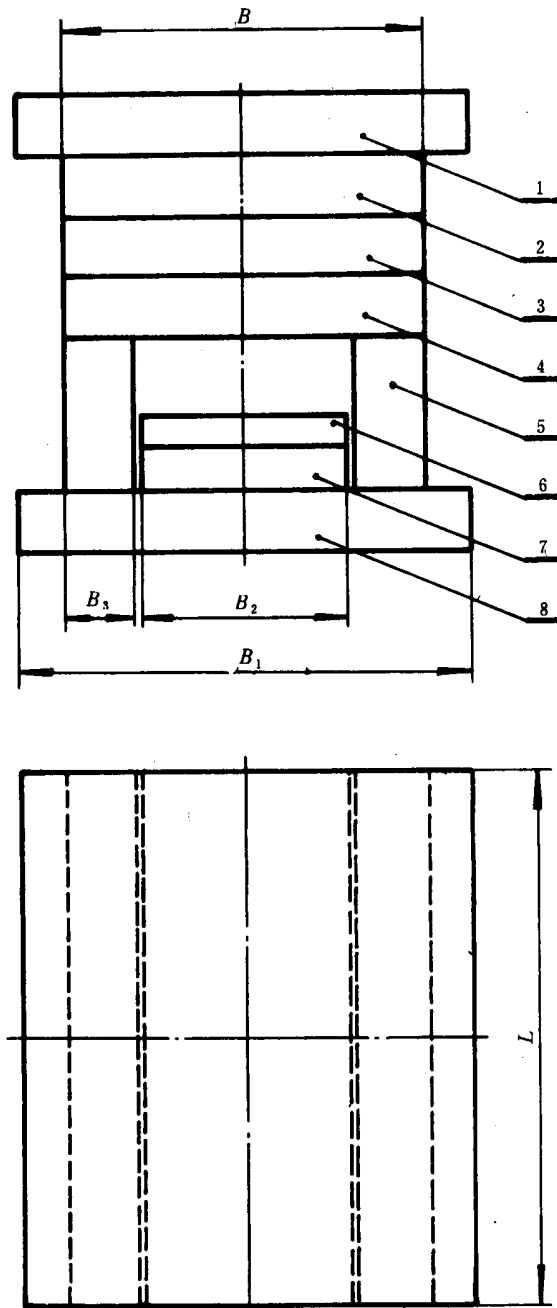
技术条件：

a. 图中标注的形位公差值按 GB 1184—80 的附录一， t_1 为 5 级、 t_2 为 6 级、 t_3 为 8 级。当用作定模固定板、动模固定板时，根据使用要求 t_2 、 t_3 的等级由承制单位自行决定。

b. 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。

c. 其他按 GB 4170—84。

附录 A
模板、垫块、推板的组合平面尺寸配置
(参考件)



- 1—定模固定板；2—定模板；3—动模板；4—支承板；5—垫块；
6—推杆固定板；7—推板；8—动模固定板

mm

B	B_1	B_2	B_3	L
100	125、160	58	20	100、125、160
125	160	73	25	125、160、200
160	200	94	32	160、200、250、315
180	250	114		200、250、315
200		118	40	200、250、315、355、400
250	315	148	50	250、315、355、400、450、500、560
315	355、400	199	56	315、355、400、450、500、560、630
355	400、450	225	63	355、400、450、500、560、630、710
400	450、500	270		400、450、500、560、630、710
450	500、560	286	80	450、500、560、630、710、800
500	560、630	336		500、560、630、710、800
560	630	354	100	560、630、710、800、900
630	710	424		630、710、800、900
710	800	454	125	710、800、900、1000
800	900	542		800、900、1000、1250
900	1000	572	160	900、1000、1250
1000	1250	672		1000

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。