



中华人民共和国国家标准

GB/T 4169.4—2006

代替 GB/T 4169.4—1984, GB/T 12555.8—1990

塑料注射模零件 第4部分：带头导柱

Components of injection moulds for plastics—
Part 4: Headed guide pillar

2006-12-08 发布

2007-04-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 4169《塑料注射模零件》分为 23 部分：

- 第 1 部分：塑料注射模零件 推杆；
- 第 2 部分：塑料注射模零件 直导套；
- 第 3 部分：塑料注射模零件 带头导套；
- 第 4 部分：塑料注射模零件 带头导柱；
- 第 5 部分：塑料注射模零件 带肩导柱；
- 第 6 部分：塑料注射模零件 垫块；
- 第 7 部分：塑料注射模零件 推板；
- 第 8 部分：塑料注射模零件 模板；
- 第 9 部分：塑料注射模零件 限位钉；
- 第 10 部分：塑料注射模零件 支承柱；
- 第 11 部分：塑料注射模零件 圆形定位元件；
- 第 12 部分：塑料注射模零件 推板导套；
- 第 13 部分：塑料注射模零件 复位杆；
- 第 14 部分：塑料注射模零件 推板导柱；
- 第 15 部分：塑料注射模零件 扁推杆；
- 第 16 部分：塑料注射模零件 带肩推杆；
- 第 17 部分：塑料注射模零件 推管；
- 第 18 部分：塑料注射模零件 定位圈；
- 第 19 部分：塑料注射模零件 浇口套；
- 第 20 部分：塑料注射模零件 拉杆导柱；
- 第 21 部分：塑料注射模零件 矩形定位元件；
- 第 22 部分：塑料注射模零件 圆形拉模扣；
- 第 23 部分：塑料注射模零件 矩形拉模扣。

本部分为 GB/T 4169 的第 4 部分。

本部分代替 GB/T 4169.4—1984《塑料注射模具零件 带头导柱》和 GB/T 12555.8—1990《塑料注射模大型模架 带头导柱》。

本部分与 GB/T 4169.4—1984 和 GB/T 12555.8—1990 相比主要变化如下：

- 在标准的编排上作了较大修改，增加了“前言”、“范围”和“规范性引用文件”；
- 合并大型模架相应零件；
- 修改了零件的尺寸规格系列；
- 零件材料改为推荐选用；
- 表面粗糙度代替原标准中的光洁度。

本部分由中国电器工业协会提出。

本部分由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)归口。

本部分起草单位：桂林电器科学研究所、龙记集团、浙江亚轮塑料模架有限公司、昆山市中大模架有限公司。

本部分主要起草人：翁史振、蔡逢敬、廖宏谊、胡建林、王建军、李红英、黄新标。

表 1 带头导柱尺寸

单位为毫米

<i>D</i>	12	16	20	25	30	35	40	50	60	70	80	90	100	
<i>D</i> ₁	17	21	25	30	35	40	45	56	66	76	86	96	106	
<i>h</i>	5	6		8			10	12	15			20		
<i>L</i>	50	×	×	×	×	×								
	60	×	×	×	×	×								
	70	×	×	×	×	×	×	×						
	80	×	×	×	×	×	×	×						
	90	×	×	×	×	×	×	×						
	100	×	×	×	×	×	×	×	×	×				
	110	×	×	×	×	×	×	×	×	×				
	120	×	×	×	×	×	×	×	×	×				
	130	×	×	×	×	×	×	×	×	×				
	140	×	×	×	×	×	×	×	×	×				
	150		×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		
	160		×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		
	180			×	×	×	×	×	×	×	×	×		
	200			×	×	×	×	×	×	×	×	×		
	220				×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	250				×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	280					×	×	×	×	×	×	×	×	×
	300					×	×	×	×	×	×	×	×	×
	320						×	×	×	×	×	×	×	×
	350						×	×	×	×	×	×	×	×
	380							×	×	×	×	×	×	×
	400							×	×	×	×	×	×	×
	450								×	×	×	×	×	×
	500								×	×	×	×	×	×
550									×	×	×	×	×	
600									×	×	×	×	×	
650										×	×	×	×	
700										×	×	×	×	
750											×	×	×	
800											×	×	×	
<i>L</i> ₁	20,25,30,35,40,45,50,60,70,80,100,110,120,130,140,150,160,180,200													

4 材料和硬度

材料由制造者选定,推荐采用 T10 A、GCr15、20Cr。

硬度 56 HRC~60 HRC。20Cr 渗碳 0.5 mm~0.8 mm,硬度 56 HRC~60 HRC。

5 要求

5.1 图 1 标注的形位公差应符合 GB/T 1184—1996 的规定, t 为 6 级精度。

5.2 其余应符合 GB/T 4170—2006 的规定。

6 标记

按本部分的带头导柱应有下列标记:

- a) 带头导柱;
- b) 带头导柱直径 D ,以毫米为单位;
- c) 带头导柱长度 L ,以毫米为单位;
- d) 带头导柱与模板配合长度 L_1 ,以毫米为单位;
- e) 本部分代号,即 GB/T 4169.4—2006。

示例:

$D=12$ mm、 $L=50$ mm、 $L_1=20$ mm 的带头导柱标记如下:

带头导柱 12×50×20 .GB/T 4169.4—2006

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
塑 料 注 射 模 零 件
第 4 部 分：带 头 导 柱
GB/T 4169.4—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

网址 www.spc.net.cn

电话：68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

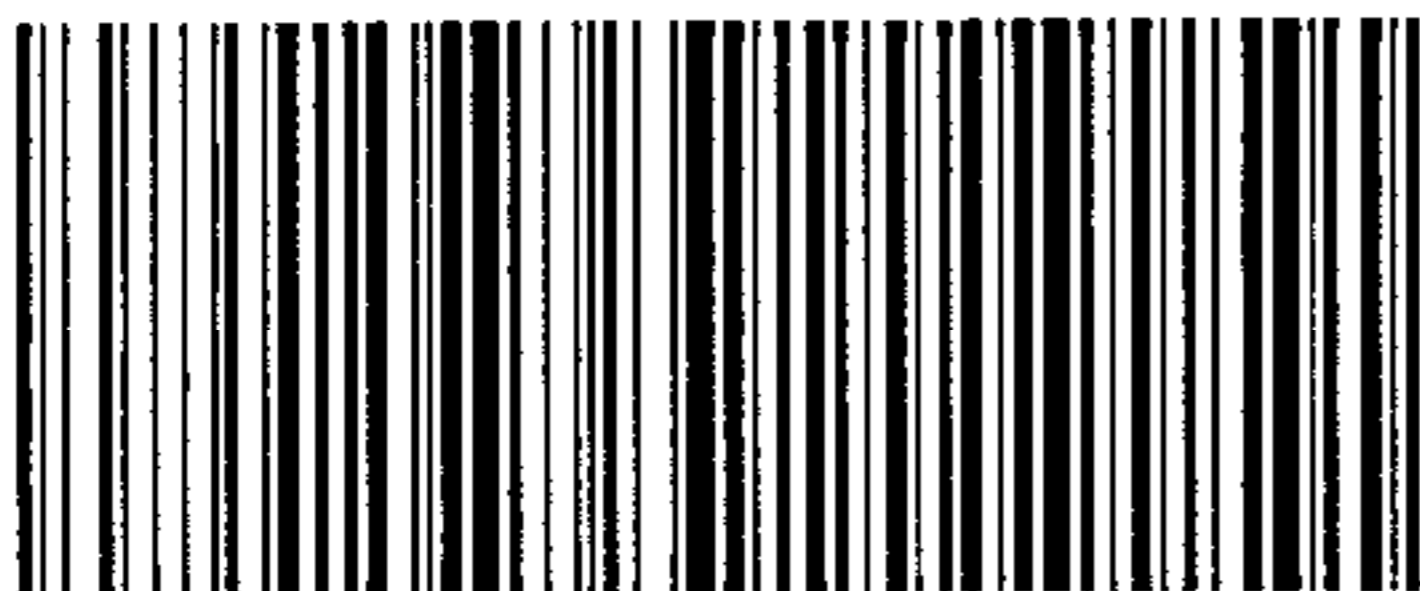
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字

2007年4月第一版 2007年4月第一次印刷

*



GB/T 4169.4-2006

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话：(010)68533533