

压铸模零件 第1部分:模板

1 范围

本部分规定了压铸模用模板的尺寸规格和公差。

本部分适用于压铸模所用的套板、座板和支承板。

本部分还给出了材料指南和硬度要求,并规定了模板的标记。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 4678 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

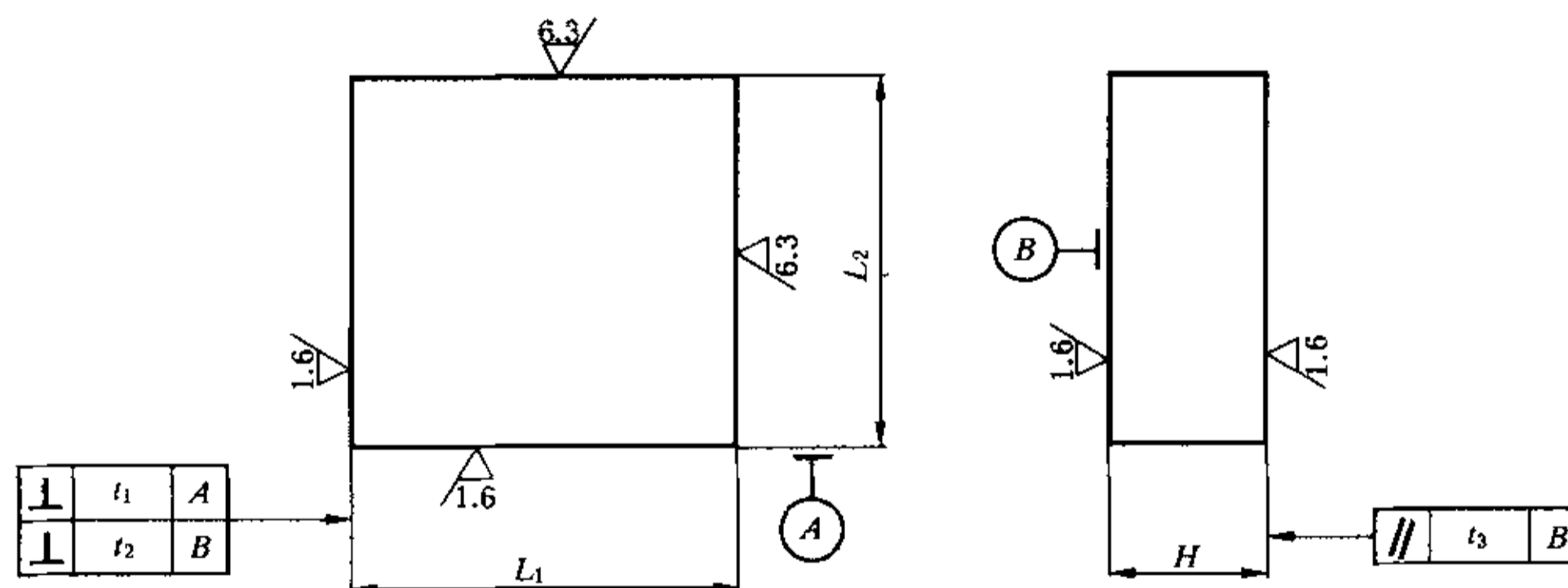
GB/T 1801—1999 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T 4679—2003 压铸模零件技术条件

3 尺寸规格

见图 1、表 1。

表面粗糙度以微米为单位



全部棱边倒角 $2\text{ mm} \times 45^\circ$ 。

图 1 模板

4 材料和硬度

材料由制造者选定,推荐采用 45 钢。

套板和支承板硬度 25 HRC~32 HRC。

表 1 模板尺寸

单位为毫米

L_1	L_2				H													
					20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	320	400
200	200	250	320	355	×	×	×	×	×	×	×							
250	250	320	400	450	×	×	×	×	×	×	×							
320	320	400	450	500		×	×	×	×	×	×	×						
400	400	450	500	560			×	×	×	×	×	×	×					
450	450	500	560	630			×	×	×	×	×	×	×					
500	500	560	630	710			×	×	×	×	×	×	×	×				
560	560	630	710	800				×	×	×	×	×	×	×	×	×		
630	630	710	800	900				×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
710	710	800	900	1 000					×	×	×	×	×	×	×	×	×	
800	800	900	1 000	1 250					×	×	×	×	×	×	×	×	×	
900	900	1 000	1 250	1 400						×	×	×	×	×	×	×	×	×
1 000	1 000	1 100	1 250	1 400						×	×	×	×	×	×	×	×	×
1 100	1 100	1 250	1 400								×	×	×	×	×	×	×	×

5 技术要求

5.1 模板尺寸公差等级应符合 GB/T 1801—1999 中 js10 级的规定。

5.2 用作套板时,基准面的形位公差应符合 GB/T 1184—1996 的规定, t_1 、 t_3 为 5 级精度, t_2 为 7 级精度。用作座板、支承板时,形位公差等级均应按 GB/T 1184—H 确定。

5.3 其余应符合 GB/T 4679—2003 的规定。

6 标记

按本部分的模板应有下列标记:

- 模板;
- 模板长度 L_1 、 L_2 ,以毫米为单位;
- 模板厚度 H ,以毫米为单位;
- 本部分代号,即 GB/T 4678.1—2003。

示例:

$L_1=200$ mm、 $L_2=200$ mm、 $H=20$ mm 的模板标记如下:

模板 200×200×20 GB/T 4678.1—2003