

前 言

GB/T 4678《压铸模零件》分为 19 部分：

- 第 1 部分：模板；
- 第 2 部分：圆形镶块；
- 第 3 部分：矩形镶块；
- 第 4 部分：带肩导柱；
- 第 5 部分：带头导柱；
- 第 6 部分：带头导套；
- 第 7 部分：直导套；
- 第 8 部分：推板；
- 第 9 部分：推板导柱；
- 第 10 部分：推板导套；
- 第 11 部分：推杆；
- 第 12 部分：复位杆；
- 第 13 部分：推板垫圈；
- 第 14 部分：限位钉；
- 第 15 部分：垫块；
- 第 16 部分：扁推杆；
- 第 17 部分：推管；
- 第 18 部分：支承柱；
- 第 19 部分：定位元件。

本部分为 GB/T 4678 的第 19 部分。

本部分为新制定标准。

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：上海皮尔博格有色零部件有限公司、广州型腔模具厂、桂林电器科学研究所、东风科技汽车制动系统公司、成都兴光压铸工业有限公司。

本部分主要起草人：张连根、蔡紫金、翁史振、冯伯淳、廖宏谊、杨召岭、黄志禄、李红英。

表 1 定位元件尺寸

单位为毫米

D k6	D_1	d	L	L_1	L_2	L_3	L_4
12	6	M5	19	7	9	5	11
16	10	M5	24	8	10	6	11
20	12	M8	31	11	13	9	15
25	16	M8	31	12	14	10	15
32	20	M10	39	16	18	14	18
40	25	M10	49	20	22	18	18
50	32	M12	49	27	29	25	20
60	40	M12	54	34	37	32	20

4 材料和硬度

材料由制造者选定,推荐采用 T10A、GCr15。
硬度 50 HRC~55 HRC。

5 技术要求

应符合 GB/T 4679—2003 的规定。

6 标记

按本部分的定位元件应有下列标记:

- a) 定位元件;
- b) 定位元件的直径 D ,以毫米为单位;
- c) 本部分代号,即 GB/T 4678.19—2003。

示例:

$D=12$ mm 的定位元件标记如下:

定位元件 12 GB/T 4678.19—2003