

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 6 部分。

本部分代替 GB/T 4678.6—1984《压铸模零件 A 型导套》。

本部分与 GB/T 4678.6—1984 相比主要变化如下：

——标准名称改为带头导套。

——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”，并规定了标记应有内容。

——修改了尺寸规格系列，增加了大尺寸规格系列。

——材料改为推荐选用。

——修改了形位公差要求。

——增加了导套引入端尺寸要求。

——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：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、廖宏宣、杨召岭、黄志禄、李红英。

本部分于 1984 年 9 月首次发布，2003 年第一次修订。

表 1 带头导套尺寸

单位为毫米

D H8	D ₁ k6	D ₂ $\frac{h_2}{h_2}$	h $\frac{h_1}{h_1}$	L ₁	L										
					20	27	35	45	58	75	95	120	135	160	
16	24	28	6	20	×										
				27		×	×	×	×						
20	28	32	6	27		×	×								
				30				×	×	×					
25	35	40	8	30			×	×							
				40					×	×	×				
32	42	48	8	45				×	×						
				50						×	×	×			
40	50	56	12	50					×	×					
				60						×	×	×	×		
50	63	71	12	75							×	×			
				80									×	×	
63	75	85	12	80									×	×	
				100										×	×
80	95	105	16	100									×	×	×
				120											×

5 技术要求

应符合 GB/T 4679—2003 的规定。

6 标记

按本部分的带头导套应有下列标记：

- a) 带头导套；
- b) 带头导套直径 D ，以毫米为单位；
- c) 带头导套长度 L ，以毫米为单位；
- d) 本部分代号，即 GB/T 4678.6—2003。

示例：

$D=16\text{ mm}$ 、 $L=20\text{ mm}$ 的带头导套标记如下：

带头导套 16×20 GB/T 4678.6—2003