



中华人民共和国国家标准

GB/T 4678.13—2018
代替 GB/T 4678.13—2003

压铸模 零件 第 13 部分：推板垫圈

Die casting dies—Components—Part 13: Ejector plate washers

2018-09-17 发布

2019-04-01 实施



国家市场监督管理总局 发布
中国国家标准化管理委员会

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：方导柱；
- 第 5 部分：圆导柱；
- 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 13 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 4678.13—2003《压铸模零件 第 13 部分：推板垫圈》。

本部分与 GB/T 4678.13—2003 相比，主要技术性变化如下：

- 修改了图 1 中未注表面粗糙度值，由 $Ra\ 6.3\ \mu\text{m}$ 修改为 $Ra\ 3.2\ \mu\text{m}$ ；
- 将表 1 中 h 公差要求，改为在图 1 中标注；
- 表 1 中 D_1 数值 32 修改为 30， h 数值 5 修改为 6，与其他部分标准协调一致；
- 修改了材料硬度值，由硬度 40 HRC~45 HRC 修改为 28 HRC~32 HRC。

本部分由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本部分起草单位：梧州市鸿图精密压铸有限公司、常熟市产品质量监督检验所、安徽省瑞杰锻造有限责任公司、桂林电子科技大学、宁波隆源精密机械有限公司、义乌市经龙模具有限公司、西安云拓电器有限公司、厦门万汇隆工贸有限公司、桂林电器科学研究院有限公司。

本部分主要起草人：曾琴、秦建清、吕美莲、黎清宁、林国栋、龚丽华、刘君华、黄孝庆、张莉、覃灿毅、周锦锋、廖宏谊、潘曙光。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 4678.13—1984、GB/T 4678.13—2003。