

中华人民共和国国家标准

塑料注射模大型模架 直 导 套

GB/T 12555.11—90

Injection mould for plastic large-size mould bases
—Straight guide bushes

1 主题内容与适用范围

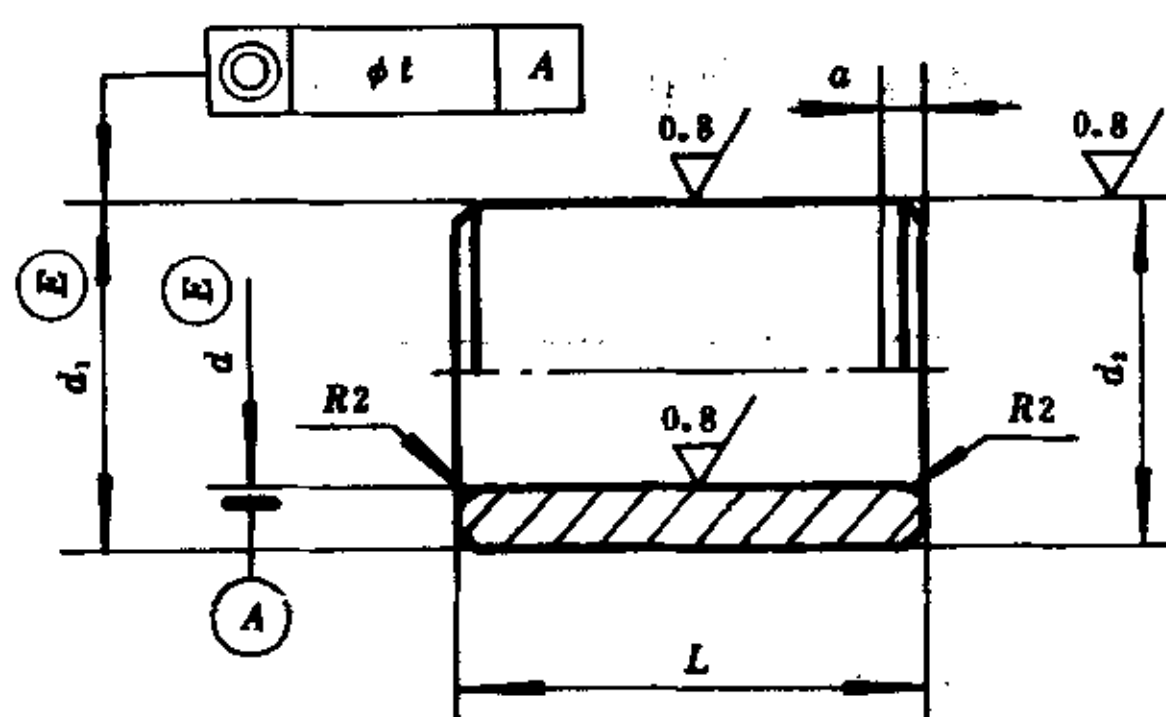
本标准规定了直导套的规格结构和技术要求。
本标准适用于塑料注射模大型模架的直导套等。

2 引用标准

GB 699 优质碳素结构钢钢号和一般技术条件
GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
GB 1298 碳素工具钢技术条件
GB 4170 塑料注射模具零件技术条件

3 规格结构

直导套规格应符合下图和下表的规定。



mm												
$d(H7)$		$d_1(k6)$		$d_2(e7)$		a	$L \begin{matrix} -1.0 \\ -2.0 \end{matrix}$					
基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差		63	80	100	125	140	160
50 ¹⁾	$+0.025$ 0	63	$+0.018$ $+0.002$	63	-0.050 -0.075	4	○	○	○	○	○	
63 ¹⁾	$+0.030$ 0	80	$+0.021$ $+0.002$	80	-0.060 -0.090	5	○	○	○	○	○	
71		90		90		6		○	○	○	○	○
80	$+0.035$ 0	100	$+0.025$ $+0.003$	100	-0.072 -0.017	8			○	○	○	○

注：1) 采用GB 4169。

4 标记示例

$d = 60$ 、 $L = 100$ 的直导套：

导套 60 × 100 GB/T 12555.11—90

当采用20钢时，

导套 60 × 100 - 20钢 GB/T 12555.11—90

5 技术要求

5.1 材料

5.1.1 T8A、T10A应符合GB 1298的规定。

5.1.2 20钢应符合GB 699的规定。

5.2 热处理HRC48~54。20钢渗碳0.5~0.8，HRC56~60。

5.3 图示倒角不大于 $1.5 \times 45^\circ$ 。

5.4 图中标注的位置公差按GB 1184附录一中附表4， t 为6级。

5.5 图中未标注的表面粗糙度参数 R_a 为 $3.2 \mu m$ 。

5.6 其他按GB 4170。

附加说明：

本标准由中华人民共和国轻工业部提出。

本标准由全国模具标准化技术委员会归口。

本标准由中国模具工业协会标准件委员会、轻工业部标准化研究所、上海无线电十八厂、昆山大型塑料模架厂负责起草。

本标准主要起草人吴晓培、吴承来、周沈琪、陈康龄、周漪。