



中华人民共和国国家标准

GB/T 4169.19—2006

塑料注射模零件 第 19 部分：浇口套

Components of injection moulds for plastics—
Part 19: Sprue bush

2006-04-01 发布

2007-04-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

GB/T 4169《塑料注射模零件》分为 23 部分：

- 第 1 部分：塑料注射模零件 推杆；
- 第 2 部分：塑料注射模零件 直导套；
- 第 3 部分：塑料注射模零件 带头导套；
- 第 4 部分：塑料注射模零件 带头导柱；
- 第 5 部分：塑料注射模零件 带肩导柱；
- 第 6 部分：塑料注射模零件 垫块；
- 第 7 部分：塑料注射模零件 推板；
- 第 8 部分：塑料注射模零件 模板；
- 第 9 部分：塑料注射模零件 限位钉；
- 第 10 部分：塑料注射模零件 支承柱；
- 第 11 部分：塑料注射模零件 圆形定位元件；
- 第 12 部分：塑料注射模零件 推板导套；
- 第 13 部分：塑料注射模零件 复位杆；
- 第 14 部分：塑料注射模零件 推板导柱；
- 第 15 部分：塑料注射模零件 扁推杆；
- 第 16 部分：塑料注射模零件 带肩推杆；
- 第 17 部分：塑料注射模零件 推管；
- 第 18 部分：塑料注射模零件 定位圈；
- 第 19 部分：塑料注射模零件 浇口套；
- 第 20 部分：塑料注射模零件 拉杆导柱；
- 第 21 部分：塑料注射模零件 矩形定位元件；
- 第 22 部分：塑料注射模零件 圆形拉模扣；
- 第 23 部分：塑料注射模零件 矩形拉模扣。

本部分为 GB/T 4169 的第 19 部分。

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：桂林电器科学研究所、龙记集团、浙江亚轮塑料模架有限公司、昆山市中大模架有限公司。

本部分主要起草人：翁史振、蔡逢敬、廖宏谊、胡建林、王建军、李捷、黄新标。

本部分为首次发布。

塑料注射模零件 第 19 部分:浇口套

1 范围

本部分规定了塑料注射模用浇口套的尺寸规格和公差。

本部分适用于塑料注射模所用的浇口套。

本部分还给出了材料指南和硬度要求,并规定了浇口套的标记。

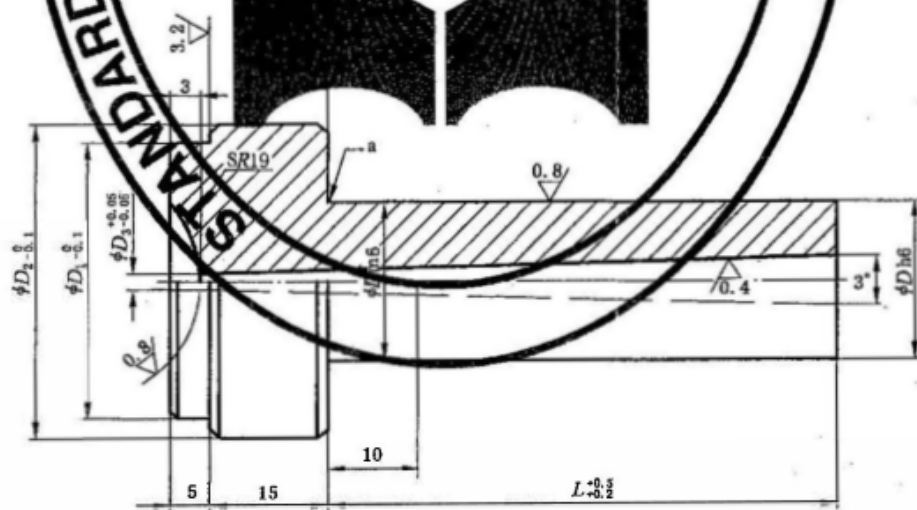
2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用成为本部分的标准。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)或修订版本均不适用于本部分。凡是未注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 4170—2006 塑料注射模零件技术条件

3 尺寸规格

尺寸规格见第 1 表。



表面粗糙度以微米为单位

未注表面粗糙度 $Ra = 6.3 \mu m$; 未注倒角 $1 mm \times 45^\circ$ 。

^a 可选砂轮越程槽或 $R0.5 mm \sim R1 mm$ 圆角。

图 1 浇口套

表 1 浇口套尺寸 单位为毫米

D	D_1	D_2	D_3	L		
				50	80	100
12	35	40	2.8	×		
16			2.8	×	×	
20			3.2	×	×	×
25			4.2	×	×	×

4 材料和硬度

材料由制造者选定,推荐采用 45 钢。
局部热处理,SR19 mm 球面硬度 38 HRC~45 HRC。

5 要求

应符合 GB/T 4170—2006 的规定。

6 标记

按本部分的浇口套应有下列标记：
a) 浇口套；
b) 浇口套的直径 D ,以毫米为单位；
c) 浇口套的长度 L ,以毫米为单位；
d) 本部分代号,即 GB/T 4169.19—2006。

示例：
 $D=12\text{ mm}$ 、 $L=50\text{ mm}$ 的浇口套标记如下：
浇口套 12×50 GB/T 4169.19—2006