

UDC 621.725.29
Y 99



中华人民共和国国家标准

GB/T 12555.2—90

塑料注射模大型模架 技术条件

Injection mould for plastic large-size mould bases
—Specification

1990-12-11 发布

1991-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
塑 料 注 射 模 大 型 模 架
技 术 条 件

GB/T 12555.2—90

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

电话:63787337、63787447

1991年7月第一版 2005年9月电子版制作

*

书号:155066·1-23770

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

中华人民共和国国家标准

塑料注射模大型模架 技术条件

GB/T 12555.2—90

Injection mould for plastic large-size mould bases
—Specification

1 主题内容与适用范围

本标准规定了塑料注射模大型模架的技术要求、检验规则、标志、包装运输、储存。
本标准适用于塑料注射模大型模架的组合。

2 引用标准

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
GBn 193 出口机械电工、仪器仪表产品包装通用技术条件

3 技术要求

- 3.1 组合后的模架表面不应有毛刺、擦伤、压痕、裂纹、锈斑。
- 3.2 组合后的模架，其导向零件的配合应灵活，无卡滞现象，其紧固部分须牢固可靠。
- 3.3 组合后的模架，定模板、动模板的基准面必须一致。
- 3.4 组合后的模架在水平自重条件下，其上下平面的平行度误差为：
 $630 \sim 1000 \text{ mm} \leq 0.10 \text{ mm}$
 $1000 \sim 2000 \text{ mm} \leq 0.16 \text{ mm}$
- 3.5 组合后的模架在水平自重条件下，其分型面的贴合间隙为：
 $630 \sim 1000 \text{ mm} \leq 0.06 \text{ mm}$
 $1000 \sim 2000 \text{ mm} \leq 0.08 \text{ mm}$
- 3.6 模架中导柱、导套的轴线对模板的垂直度误差按GB 1184附录一附表3中5级的规定。
- 3.7 组合成模架后其导柱端面应低于上平面5~10mm。螺钉不得高于分型面及定模座板、动模座板的安装平面。复位杆必须低于分型面0~0.5mm，并应保持一致。
- 3.8 上述规定以外的技术要求由供需双方协商解决。

4 检验规则

- 4.1 组合后的模架，按本标准3.1~3.7条的组合技术要求进行检验，并符合要求。
- 4.2 验收后合格的成品必须作出检验合格标记，注明制造厂，检验部门的名称和检验日期。

5 包装运输储存

- 5.1 模架采用装箱运输时，其包装应符合GBn 193的规定。
- 5.2 组合的模架应上防锈油后方可入库储存，油封应保持其半年不锈蚀。