

ICS 25.120.30
J 46



中华人民共和国国家标准

GB/T 4679—2003
代替 GB/T 4679—1984

压铸模零件技术条件

Specification of die-casting die components

2003-07-23 发布

2004-03-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准代替 GB/T 4679—1984《压铸模零件技术条件》。

本标准与 GB/T 4679—1984 相比主要变化如下：

- 在标准的编排上作了修改,并增加了“前言”和“规范性引用文件”；
- 对技术要求中的部分内容作了调整。增加了 3.4“模具零件所选用的材料应符合相应牌号的技术标准”；对 4.2 作了较大的修改,技术标准只能判定模具零件是否合格,而不规定是否应退货或拒收等合同内容。

本标准由中国电器工业协会提出。

本标准由全国模具标准化技术委员会(CSBTS/TC 33)归口。

本标准起草单位:广州型腔模具厂、桂林电器科学研究所、上海皮尔博格有色零部件有限公司、东风科技汽车制动系统公司、成都兴光压铸工业有限公司。

本标准主要起草人:冯伯淳、蔡紫金、翁史振、廖宏谊、张连根、李红英、杨召岭、黄志禄。

本标准于 1984 年 9 月首次发布,2003 年第一次修订。

压铸模零件技术条件

1 范围

本标准规定了压铸模零件的要求、检验规则及标志、包装、运输、贮存等。
本标准适用于 GB/T 4678.1~4678.19—2003 所规定的压铸模零件。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 145—2001 中心孔

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性 and 角度尺寸的公差

GB/T 4678.1~4678.19—2003 压铸模零件

GB/T 6403.5—1986 砂轮越程槽

3 技术要求

- 3.1 图样中未注公差尺寸的极限偏差应符合 GB/T 1804—m 的规定。
- 3.2 图样中未注的形状和位置公差应符合 GB/T 1184—H 的规定。
- 3.3 零件不允许有锈斑、碰伤和凹痕等缺陷，保持无脏物和油污。
- 3.4 模具零件所选用的材料应符合相应牌号的技术标准。
- 3.5 零件经热处理后硬度应均匀，不允许有裂纹、脱碳、氧化斑点。
- 3.6 图样中未注尺寸的砂轮越程槽应符合 GB/T 6403.5 的规定。
- 3.7 图样中未注尺寸的中心孔应符合 GB/T 145 的规定。
- 3.8 制造方应在模板的侧向基准面上设 $\phi 6$ mm、深 0.5 mm 的涂色平底坑作为标记，其位置离各基准面的边距为 8 mm。
- 3.9 当模具零件质量超过 25 kg 时，应设起吊螺孔。
- 3.10 零件均应去毛刺，图样中未注尺寸的倒角为 $0.5 \text{ mm} \times 45^\circ$ 。

4 检验规则

- 4.1 零件按 GB/T 4678.1~4678.19 和本标准的规定进行检验。
- 4.2 零件批量供货时，由定货方按零件数量的 10% 抽检，但抽样数不得少于 5 件，其中 1 件不合格时，加倍抽样复检，若仍不合格，即判定该批零件为不合格。

5 标志、包装、运输、贮存

- 5.1 检验合格的零件，若有标记部位应作出标记，无标记部位的小型零件需附有合格标签。
- 5.2 零件在入库前应清洗干净，并在所有表面涂覆防锈剂。
- 5.3 零件包装应防潮，防止磕碰，保证在运输中零件完整无损。