

UDC 621.725.29
Y 99



中华人民共和国国家标准

GB/T 12556.2—90

塑料注射模 中小型模架技术条件

Injection mould for plastic
Specifications for medium size and small size mould bases

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
中 小 型 模 架 技 术 条 件

GB/T 12556.2—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12月第一版 2005年9月电子版制作

*

书号:155066·1-23785

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 中小型模架技术条件

GB/T 12556.2—90

Injection mould for plastic
Specifications for medium size and small size mould bases

1 主题内容与适用范围

本标准规定了 GB/T 12556.1 的技术要求、验收标志、包装、运输、贮存等要求。

2 引用标准

GB 4169 塑料注射模具零件
GB 4170 塑料注射模具零件技术条件
GB/T 12556.1 塑料注射模 中小型模架

3 技术要求

- 3.1 组成模架的零件必须符合 GB 4169.1~4169.11 和 GB 4170 的规定。
- 3.2 模架的模板应进行调质处理,硬度值为 HB 243~270。
- 3.3 模架的板类零件的棱边均应倒钝。
- 3.4 模架装配精度分为三级,各检查项目的精度必须达到下表规定的指标。

模架精度分级指标表

项目序号	项目检查内容	主参数 mm		精度分级		
				I	II	III
				公差等级		
1	定模座板的上平面对动模座板的下平面的平行度	周界	≤400	5	6	7
			>400~900	6	7	8
2	模板导柱孔的垂直度	厚度	≤200	4	5	6

- 3.5 模架主要分型面闭合面的贴合间隙值:I级为 0.02 mm,II级为 0.03 mm,III级为 0.04 mm。
- 3.6 模架主要模板组装后基准面移位偏差值:I级为 0.04 mm,II级为 0.06 mm,III级为 0.08 mm。
- 3.7 模架的定模、动模沿导柱方向移动和复位杆沿杆孔方向移动应平稳无卡滞现象;紧固部分应牢固。
- 3.8 模架在闭合状态时,导柱的导向端面必须凹入它所通过的最终模板孔端面 2 mm 以上。
- 3.9 组装后的复位杆端面应平齐一致,允许凹入分型面不大于 0.2 mm;如需方要求也允许凸出分型面。
- 3.10 凡重量超过 20 kg 的模架须设置吊装用螺孔,其数量、位置和尺寸由供需双方协商。
- 3.11 推板的导向机构或推板下方需设置限位钉时,需方应自行解决。
- 3.12 模架各零件的主要部位不允许有擦伤、划痕、敲印等缺陷。