



中华人民共和国国家标准

GB/T 8844—2026

代替 GB/T 8844—2017

压铸模 技术规范

Die casting dies—Technical specifications

2026-07-30 发布

2027-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 8844—2017《压铸模 技术条件》，与 GB/T 8844—2017 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了压铸模典型结构图(见图 1,2017 年版的图 1)；
- 更改了结构的技术要求(见 4.1,2017 年版的 3.1)；
- 更改了零件的技术要求(见 4.2,2017 年版的 3.2)；
- 更改了装配的技术要求(见 4.3,2017 年版的 3.3)；
- 增加了“安全”“稳定性”的要求(见 4.4、4.5)；
- 更改了试验方法的技术要求(见第 5 章,2017 年版的第 4 章)；
- 更改了检验规则的技术要求(见第 6 章,2017 年版的第 5 章)；
- 更改了标志、包装、运输的技术要求(见 7.1、7.2、7.3,2017 年版的 6.1、6.2、6.3)；
- 增加了贮存技术的技术要求(见 7.4)；
- 增加了成型部位脱模斜度的技术要求(见附录 A)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本文件起草单位：宁波励辉科技股份有限公司、宁波合力科技股份有限公司、宁波职业技术大学、宁波博大机械有限公司、扬州戴卡轮毂制造有限公司、宁波甬抚模具技术有限公司、鹰星精密工业(深圳)有限公司、宁波臻至机械模具有限公司、宁波瑞立机械有限公司、宁波君灵工业技术有限公司、宁波赛维达技术股份有限公司、重庆渝江新高模具有限公司、宁波隆源股份有限公司、宁波兴波机械有限公司、宁波金亿卡特勒车业有限公司、湖北三环锻造有限公司、东莞市宝讯塑胶模具有限公司、山东振挺精工活塞有限公司、深圳市品成金属制品有限公司、润星泰(常州)技术有限公司、万向数智(重庆)有限公司、宁波市北仑区汉朝模具科技有限公司、东莞市为科特金属制品有限公司、江苏顺丰铝业有限公司、常州龙泰铸造有限公司、江苏钧骋车业有限公司、深圳市安普旭电子科技有限公司、宁波遵航汽车零部件有限公司、中国计量大学现代科技学院、桂林电器科学研究院有限公司。

本文件主要起草人：陆如辉、刘永跃、庄舰、李光浩、王坤、曹伯龙、张树刚、刘红娟、周金荣、曲道理、姚贤君、任赛良、余涛、张玉田、沈志豪、李明、黄明江、谢敏、张文、肖文飞、桂存斌、杨孝冬、史勇、徐爱铭、孙平平、张孝伟、郭步华、戴利焙、严云宏、陆陈斌、阮音学、柯春松、崔龙、方造成、孙叶芳、谢江雷、陆豪泽、林真、陈浩、牛洪波、蒋明周。

本文件于 1988 年首次发布,2003 年第一次修订,2017 年第二次修订,本次为第三次修订。

压铸模 技术规范

1 范围

本文件规定了压铸模的技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存,描述了相应的试验方法。
本文件适用于压铸模的制造。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图形符号标志

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 825 吊环螺钉

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性角度尺寸的公差

GB/T 1958 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 检测与验证

GB 2894 安全色和安全标志

GB/T 3177 产品几何技术规范(GPS) 光滑工件尺寸的检验

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 4678(所有部分) 压铸模 零件

GB/T 8845 模具 术语

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 10610 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 评定表面结构的规则和方法

GB/T 13306 标牌

3 术语和定义

GB/T 8845界定的术语和定义适用于本文件。

4 技术要求

4.1 结构

压铸模典型结构如图1所示。