



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25143—2010

---

## 真空成型模技术条件

Specification of moulds for vacuum thermoforming

2010-09-26 发布

2011-03-01 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

本标准由全国模具标准化技术委员会提出。

本标准由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)归口。

本标准起草单位:安徽鲲鹏装备模具制造有限公司、桂林电器科学研究所、中国扬子集团滁州扬子模具制造有限公司、南京扬子鲲鹏装备模具制造有限公司、河南新飞电器有限公司。

本标准主要起草人:胡德云、翁史振、蔡伟东、宗海啸、国文年、杨安民。

## 真空成型模技术条件

### 1 范围

本标准规定了真空成型模的要求、验收、标志、包装和运输。

本标准适用于真空成型模的设计、制造和验收。

### 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 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(ISO 2768-1:1989, EQV)

GB/T 9438 铝合金铸件

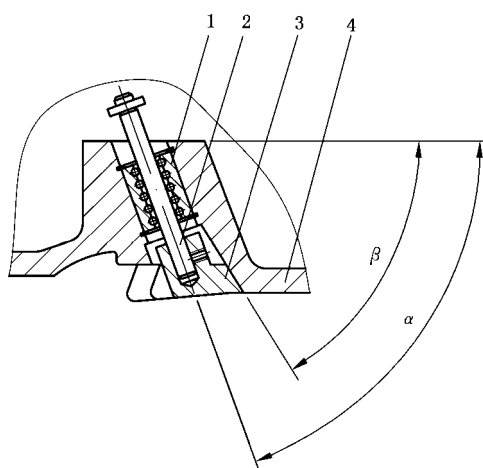
### 3 要求

#### 3.1 基本要求

3.1.1 模具外形尺寸应与真空成型机工作台面尺寸相适应，模具重量应在真空成型机承载重量的额定负荷范围内。

3.1.2 除产品有特殊要求外，模具脱模斜度应不小于  $0.5^\circ$ 。

3.1.3 斜导柱轴线(或直线导轨运动方向)与水平面的夹角  $\alpha$  应大于斜滑块锁紧面与水平面的夹角  $\beta$ ，见图 1。



1——直线轴承；

2——斜导柱；

3——斜滑块；

4——主体；

$\alpha$ ——斜导柱轴线与水平面夹角；

$\beta$ ——斜滑块锁紧面与水平面夹角。

图 1 斜导柱导向机构示意图