

ICS 25.120.30  
J 46



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8844—2003  
代替 GB/T 8844—1988

---

## 压铸模技术条件

Specification of the die-casting dies

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 8844—1988《压铸模技术条件》。

本标准与 GB/T 8844—1988 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”；
- 增加了 3.2“模具成型零件和浇注系统零件所选用的材料应符合相应牌号的技术标准”；
- 对模具成型零件和浇注系统零件的热处理硬度作了调整；
- “拔模斜度”根据术语标准统一改为“脱模斜度”。“制造者、制造单位”统一为“供方”,“订购方”改为“顾客”；
- 对复位杆的合模位置重新进行了界定,使其更加确切；
- 对 5.6“模具质量稳定性检验”的内容作了调整；
- 取消了定模、动模镶块平面与定模、动模套板齐平的要求；
- 取消了推杆与型面齐平的要求。

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

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

本标准于 1988 年 2 月首次发布,2003 年第一次修订。

# 压铸模技术条件

## 1 范围

本标准规定了压铸模的要求、验收规则、标志、包装、运输、贮存等。  
本标准适用于有色金属压铸模的设计、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 196—1981 普通螺纹 基本尺寸  
GB/T 197—1981 普通螺纹 公差与配合  
GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值  
GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差  
GB/T 4678.1~4678.19—2003 压铸模零件

## 3 零件技术要求

- 3.1 设计压铸模宜选用 GB/T 4678.1~4678.19 规定的压铸模零件。
- 3.2 模具成型零件和浇注系统零件所选用的材料应符合相应牌号的技术标准。
- 3.3 模具成型零件和浇注系统零件的推荐材料和热处理硬度见表 1。

表 1

模具零件名称	模具材料	硬度/HRC	
		用于压铸锌合金、镁合金、铝合金	用于压铸铜合金
型芯、定模镶块、动模镶块、活动镶块、分流锥、推杆、浇口套、导流块	4Cr5MoSiV1	44~48	—
	3Cr2W8V	44~48	38~42

- 3.4 压铸锌、镁、铝合金的成型零件经淬火工艺处理后，成型面如果需要进行渗氮处理，渗氮层深度应为 0.08 mm~0.15 mm，硬度 $\geq 600$  HV。
- 3.5 模具零件的几何形状、尺寸和表面粗糙度应符合图样要求。
- 3.6 模具零件不允许有裂纹，成型零件表面不允许有划痕、压伤和锈蚀等缺陷。
- 3.7 成型部位未注公差尺寸的极限偏差应符合表 2 的规定。

表 2

单位为毫米

基本尺寸	$\leq 10$	$> 10 \sim 50$	$> 50 \sim 180$	$> 180 \sim 400$	$> 400$
极限偏差值	$\pm 0.03$	$\pm 0.05$	$\pm 0.10$	$\pm 0.15$	$\pm 0.20$

- 3.8 成型部位转接圆弧未注公差尺寸的极限偏差应符合表 3 的规定。
- 3.9 成型部位未注角度和锥度公差应符合表 4 的规定。锥度公差按锥体母线长度决定，角度公差按角度短边长度决定。
- 3.10 成型部位未注脱模斜度时，形成铸件内侧壁的脱模斜度应不大于表 5 的规定值，对构成铸件外侧壁的脱模斜度应不大于表 5 规定值的二分之一。