



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8844—2017  
代替 GB/T 8844—2003

## 压铸模 技术条件

Diecasting dies—Specifications

2017-09-29 发布

2018-04-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 8844—2003《压铸模技术条件》。

本标准与 GB/T 8844—2003 相比主要变化如下：

- 将标准名称改为两段式,更名为《压铸模 技术条件》;
- 更新了规范性引用文件信息,并增加了 GB/T 230.1、GB/T 231.1、GB/T 825 共 3 项规范性引用文件;
- 增加了 3.1 结构要求及基本结构图;
- 删除有关螺纹的基本尺寸及公差与配合的一般性规定,并删除对 GB/T 196、GB/T 197 的规范性引用;
- 所有表格增加表题名称,同时根据行业实际,精简了表 5、表 6 的数列,修改了表 7 平行度公差值;
- 增加了第 4 章“检验方法”;
- 5.1 验收内容增加 f)、g) 两项;
- 增加了 5.5 稳定性检验和 5.6 合格证交付的表述。

本标准由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本标准起草单位:宁波合力模具科技股份有限公司、宁波勋辉电器有限公司、宁波君灵模具技术有限公司、宁波市北仑赛维达机械有限公司、宁波北仑辉旺铸模实业有限公司、东莞劲胜精密组件股份有限公司、浙江华朔科技股份有限公司、桂林电器科学研究院有限公司。

本标准主要起草人:姚杰、童建辉、崔龙、孙红召、邓杨全、王长明、王洪彪、王冲、刘永跃、王熙福、胡宁安、顾传平、周国荣、张正来。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 8844—1988、GB/T 8844—2003。

# 压铸模 技术条件

## 1 范围

本标准规定了压铸模的要求、检验方法、验收、标志、包装、运输。  
本标准适用于压铸模。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)

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 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 4678(所有部分) 压铸模 零件

## 3 要求

### 3.1 结构要求

压铸模典型结构如图1所示。