

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

GB/T 8844—2003

## 压铸模技术条件

Specification of the die-casting dies

中华人民共和国  
国家标准  
压铸模技术条件  
GB/T 8844—2003

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 9 千字

2004年1月第一版 2004年1月第一次印刷

印数 1—1 500

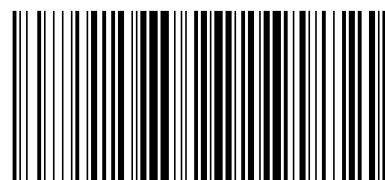
\*

书号: 155066·1-20168 定价 8.00 元

网址 www.bzcb.com

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 8844-2003

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

表 3

单位为毫米

基本尺寸		≤6	>6~18	>18~30	>30~120	>120
极限偏差值	凸圆弧	0 -0.15	0 -0.20	0 -0.30	0 -0.45	0 -0.60
	凹圆弧	+0.15 0	+0.20 0	+0.30 0	+0.45 0	+0.60 0

表 4

锥体母线或角度短边长度/mm	≤6	>6~18	>18~50	>50~120	>120
极限偏差值	±30'	±20'	±15'	±10'	±5'

表 5

脱模高度/ mm	≤3	>3~6	>6~10	>10~18	>18~30	>30~50	>50~80	>80 ~120	>120 ~180	>180 ~250
	铸件材料	锌合金 3°	2°30'	2°	1°30'	1°15'	1°	0°45'	0°30'	0°30'
	镁合金 4°	3°30'	3°	2°15'	1°30'	1°15'	1°	0°45'	0°30'	0°30'
	铝合金 5°30'	4°30'	3°30'	2°30'	1°45'	1°30'	1°15'	1°	0°45'	0°30'
	铜合金 6°30'	5°30'	4°	3°	2°	1°45'	1°30'	1°15'	1°	—

3.11 圆型芯的脱模斜度应不大于表 6 的规定值。

表 6

脱模高度/ mm	≤3	>3~6	>6~10	>10~18	>18~30	>30~50	>50~80	>80 ~120	>120 ~180	>180 ~250
	铸件材料	锌合金 2°30'	2°	1°30'	1°15'	1°	0°45'	0°30'	0°30'	0°20'
	镁合金 3°30'	3°	2°	1°45'	1°30'	1°	0°45'	0°45'	0°30'	0°30'
	铝合金 4°	3°30'	2°30'	2°	1°45'	1°15'	1°	0°45'	0°30'	0°30'
	铜合金 5°	4°	3°	2°30'	2°	1°30'	1°15'	1°	—	—

3.12 文字符号的脱模斜度在 10°~15°为宜。

3.13 当图样中未注脱模斜度方向时,应按减小铸件壁厚方向制造。

3.14 非成型部位未注公差尺寸的极限偏差应符合 GB/T 1804—m 的规定。

3.15 螺钉安装孔、推杆孔、复位杆孔等未注孔距公差的极限偏差应符合 GB/T 1804—f 的规定。

3.16 模具零件图中螺纹的基本尺寸应符合 GB/T 196 的规定,选用的公差与配合应符合 GB/T 197 的规定。

3.17 模具零件图中未注形位公差应符合 GB/T 1184—H 的规定。

3.18 模具零件非工作部位棱边均应倒角或倒圆。成型部位未注明的圆角半径按 R0.5 mm 制造。型面与分型面或与型芯、推杆等相配合的交接边缘不允许倒角或倒圆。

#### 4 总装技术要求

4.1 模具分型面对定、动模座板安装平面的平行度应符合表 7 的规定。

表 7

单位为毫米

被测面最大直线长度	≤160	>160~250	>250~400	>400~630	>630~1 000	>1 000~1 600
公差值	0.06	0.08	0.10	0.12	0.16	0.20

4.2 导柱、导套对定、动模座板安装面的垂直度应符合表 8 的规定。

## 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。