

T/PTSHOES

团 体 标 准

T/PTSHOES GS010—2021

橡塑鞋底热压模 多板式矩形模

Hot pressing mold for rubber and plastic sole Multi-plate rectangular mold

2021 - 12 - 28 发布

2021 - 12 - 31 实施

莆田市鞋业协会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020 给出的规则起草。

本文件由莆田市鞋业协会提出。

本文件由莆田市鞋业协会归口。

本文件由莆田市鞋业协会负责解释。

本文件起草单位：莆田市城厢区恒鑫鞋材有限公司、莆田学院、莆田市标龙设备设计中心、莆田市成德制模有限公司、莆田市城厢区佳鑫模具有限公司、莆田市龙翔鞋业有限公司。

本文件主要起草人：陈庆堂、林勤、戴天福、邱宝华、薛智华、陈建锋。

本文件为首次发布。

橡塑鞋底热压模 多板式矩形模

1 范围

本文件规定了橡塑鞋底热压模 多板式矩形模的术语定义、要求、检验方法、验收、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于橡塑鞋底热压模的多板式矩形模。

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，仅所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 1184—1996 形状和位置公差未注公差值。

GB/T 1801—2009 产品几何技术规范（GPS）极限与配合公差带和配合的选择

GB/T 1804—2000 一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

多板式矩形模 Multi-plate rectangular mold

由矩形的上模、中模和矩形下模组成将橡塑原料热压成橡塑产品的模具。多板式矩形模根据中模数量不同分为三板式矩形模、四板式矩形模、五板式矩形模。其中中模1个的为三板式矩形模，中模2个的为四板式矩形模、中模3个的为五板式矩形模。

3.2

中模分为铰链式中模和添加式中模。

3.2.1 铰链式中模 通过铰链与上模或下模连接的中模；

3.2.2 添加式中模 通过定位孔安装的中模。

4 要求

4.1 结构