



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8846—2005  
代替 GB/T 8846—1988

## 塑料成型模术语

Terminology of moulds for plastics

2005-10-24 发布

2006-05-01 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

本标准代替 GB/T 8846—1988《塑料成型模具术语》。

本标准与 GB/T 8846—1988 相比主要变化如下：

- 将标准名称改为塑料成型模术语；
- 对术语结构进行了重新分类与编排；
- 增加了部分术语词条；
- 对部分术语词条的定义与注释作了适当修改；
- 对部分示例图作了规范性修改；
- 增加了中、英文索引。

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(SAC/TC 33)归口。

本标准起草单位：桂林电器科学研究所、浙江亚轮塑料模架有限公司、昆山市中大模架有限公司、龙记集团。

本标准主要起草人：翁史振、廖宏谊、李红英、胡建林、王建军、蔡逢敬、李 捷。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 8846—1988。

# 塑料成型模术语

## 1 范围

本标准规定了塑料模中压缩模、压注模和注射模的常用术语。

本标准适用于塑料成型模常用术语的理解和使用。

## 2 塑料成型模分类

### 2.1 按成型材料分

#### 2.1.1

**热塑性塑料模** **mould for thermoplastic plastics**

热塑性塑料成型用的模具。

#### 2.1.2

**热固性塑料模** **mould for thermoset plastics**

热固性塑料成型用的模具。

### 2.2 按成型工艺分

#### 2.2.1

**压缩模** **compression mould**

将直接放入型腔内的塑料熔融,并固化成型所用的模具(见图 1、图 2)。

#### 2.2.2

**压注模** **transfer mould**

通过柱塞,使加料腔内塑化熔融的塑料经浇注系统注入闭合型腔,并固化成型所用的模具(见图 3)。

#### 2.2.3

**注射模** **injection mould**

通过注射机的螺杆或活塞,使料筒内塑化熔融的塑料经喷嘴与浇注系统注入型腔,并固化成型所用的模具(见图 4、图 5、图 24、图 28)。

##### 2.2.3.1

**热塑性塑料注射模** **injection mould for thermoplastic plastics**

成型热塑性塑件用的注射模。

##### 2.2.3.2

**热固性塑料注射模** **injection mould for thermoset plastics**

成型热固性塑件用的注射模。

### 2.3 按溢料分

#### 2.3.1

**溢式压缩模** **flash mould**

加料腔即型腔。合模加压时允许过量的塑料溢出的压缩模。

#### 2.3.2

**半溢式压缩模** **semi-positive mould**

加料腔是型腔向上的扩大部分。合模加压时允许少量的塑料溢出的压缩模(见图 1)。