



中华人民共和国国家标准

GB/T 14663—2007

代替 GB/T 14663—1993, GB/T 14664—1993

塑封模技术条件

Specification of plastic packaging moulds

2007-03-12 发布

2007-09-01 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

本标准是对 GB/T 14663—1993《塑封模具技术条件》和 GB/T 14664—1993《塑封模具尺寸公差规定》合并修订。

本标准与 GB/T 14663—1993 和 GB/T 14664—1993 相比,主要变化如下:

- 将合并后的标准名称改为“塑封模技术条件”;
- GB/T 14664—1993 中只保留了塑封模尺寸公差要求;
- 增加了“前言”和“规范性引用文件”;
- 将 GB/T 14663—1993 第 3 章“基本性能”改为“零件技术要求”,内容做了调整;
- 删除了 GB/T 14663—1993 中 4.1、4.2,并对装配技术要求进行了调整;
- 将 GB/T 14663—1993 第 5 章“检测及验收规定”改为“验收”,对验收内容进行了调整;
- 将 GB/T 14663—1993 第 6 章“标志、包装、运输和贮存”改为“标志、包装和运输”,内容进行了简化;
- 将原标准中“制造者和制造单位”统一改为“供方”,“订购方”改为“顾客”。

本标准由全国模具标准化技术委员会提出。

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:铜陵三佳科技股份有限公司、桂林电器科学研究所、成都尚明工业有限公司。

本标准主要起草人:曹杰、杨亚萍、曹玉堂、胡四海、陶善祥、谢再平、翁史振、刘明华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 14663—1993;
- GB/T 14664—1993。

塑封模技术条件

1 范围

本标准规定了塑封模的要求、验收、标志、包装和运输。

本标准适用于集成电路和(半导体)分立元器件等塑料封装模具的设计、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 普通螺纹 基本尺寸(GB/T 196—2003,ISO 724:1993,MOD)

GB/T 197 普通螺纹 公差(GB/T 197—2003,ISO 965-1:1998,MOD)

GB/T 825 吊环螺钉(GB/T 825—1988,neq ISO 3266:1984)

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(eqv ISO 2768-1:1989)

3 零件要求

3.1 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。

3.2 成型零件和浇注系统零件推荐材料和热处理硬度见表1。允许采用质量和性能高于表1推荐的材料。

表1 推荐材料及硬度

零件名称	零件材料	硬 度
成型镶件、镶件座	9Cr18Mo1V1	54 HRC~58 HRC
	Cr12MoV	58 HRC~61 HRC
	Cr12Mo1V1	58 HRC~61 HRC
中心流道板、流道镶件、浇口镶件	YG15	85 HRA~89 HRA
	9Cr18Mo1V1	54 HRC~58 HRC
	Cr12MoV	58 HRC~61 HRC
	Cr12Mo1V1	58 HRC~61 HRC
料筒	Cr12MoV	58 HRC~61 HRC
	YG15	85 HRA~89 HRA
	Cr12Mo1V1	58 HRC~61 HRC
注射头	Cr12MoV	58 HRC~61 HRC
	Cr12Mo1V1	58 HRC~61 HRC
	YG15	85 HRA~89 HRA
	SFB-1(聚四氟乙烯)	—