



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8847—2003  
代替 GB/T 8847—1988

---

## 压 铸 模 术 语

Terminology of die-casting dies

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

## 前 言

本标准代替 GB/T 8847—1988《压力铸造模具术语》。

本标准与 GB/T 8847—1988 相比主要变化如下：

- 根据行业习惯,标准名称改为“压铸模术语”；
- 标准编排格式按 GB/T 1.1—2000 的要求作了修改,并增加了前言、中文索引和英文索引；
- 对术语结构进行了重新分类与编排,使其结构更趋合理；
- 增加了 23 条术语,术语词条共 84 条；
- 增加了对应的图例。

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: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、成都兴光压铸工业有限公司、东风科技汽车制动系统公司。

本标准主要起草人:翁史振、廖宏谊、李红英、蔡紫金、张连根、杨召岭、黄志禄、冯伯淳。

本标准于 1988 年 2 月首次发布,2003 年第一次修订。

# 压 铸 模 术 语

## 1 范围

本标准界定了有关压铸模的常用术语。

本标准适用于压铸模常用术语的理解和使用。

## 2 一般术语

### 2.1

**压力铸造 die casting**

将熔融合金在高压、高速条件下填充模具型腔,并在高压下冷却凝固成型的铸造方法。

### 2.2

**压铸模 die-casting die**

压力铸造成型工艺中,用以成型铸件所使用的模具。

### 2.3

**定模 fixed die**

固定在压铸机定模安装板上的模具部分。

### 2.4

**动模 moving die**

随压铸机动模安装板开合移动的模具部分。

### 2.5

**型腔 cavity**

模具闭合后用以充填熔融合金,成型铸件的空腔(见图1中13)。

### 2.6

**分型面 parting line**

模具上为取出铸件和浇注系统凝料可分离的接触表面。

### 2.7

**投影面积 project area**

模具型腔、浇注系统及溢流系统在垂直于锁模力方向上投影的面积总和。

### 2.8

**收缩率 shrinkage**

在室温下、模具型腔与铸件的对应线性尺寸之差和模具型腔对应线性尺寸之比。

### 2.9

**锁模力 locking force**

在充型过程中,为了保证动、定模相互紧密闭合而施加于模具上的力。

### 2.10

**压力中心 pressure centre**

在平行于锁模力的方向上,熔融合金传递给模具的压力合力的作用点。

### 2.11

**充填速度 filling velocity**

熔融合金在压力作用下通过内浇口的线速度。