



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8845—2006  
代替 GB/T 8845—1988

## 冲 模 术 语

Terminology of stamping dies

2006-02-07 发布

2006-07-01 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 8845—1988《冲模术语》。

本标准与 GB/T 8845—1988 相比主要变化如下：

- 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；
- 对部分示例图作了更换和规范性修改；
- 增加了中、英文索引；
- 删除了冷挤压的一些术语词条和相应图例。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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、西安交通大学、华中科技大学、陕西渭河精密工模具总厂、杭州萧山精密模具标准件厂。

本标准主要起草人：翁史振、廖宏谊、郭成、王耕耘、杨俊峰、张玉琴、李红英、李捷。

本标准于 1988 年 7 月首次发布，2004 年第一次修订。

# 冲 模 术 语

## 1 范围

本标准规定了冲模的常用术语。  
本标准适用于冲模常用术语的理解和使用。

## 2 冲模类型

### 2.1

**冲模 stamping die**

通过加压将金属、非金属板料或型材分离、成形或接合而获得制件的工艺装备。

### 2.2

**冲裁模 blanking die**

分离出所需形状与尺寸制件的冲模。

#### 2.2.1

**落料模 blanking die**

分离出带封闭轮廓制件的冲裁模。

#### 2.2.2

**冲孔模 piercing die**

沿封闭轮廓分离废料而形成带孔制件的冲裁模。

#### 2.2.3

**修边模 trimming die**

切去制件边缘多余材料的冲裁模。

#### 2.2.4

**切口模 notching die**

沿不封闭轮廓冲切出制件边缘切口的冲裁模。

#### 2.2.5

**切舌模 lancing die**

沿不封闭轮廓将部分板料切开并使其折弯的冲裁模。

#### 2.2.6

**剖切模 parting die**

沿不封闭轮廓冲切分离出两个或多个制件的冲裁模。

#### 2.2.7

**整修模 shaving die**

沿制件被冲裁外缘或内孔修切掉少量材料,以提高制件尺寸精度和降低冲裁截面粗糙度值的冲裁模。

#### 2.2.8

**精冲模 fine blanking die**

使板料处于三向受压状态下冲裁,可冲制出冲裁截面光洁、尺寸精度高的制件的冲裁模。

#### 2.2.9

**切断模 cut-off die**

将板料沿不封闭轮廓分离的冲裁模。