



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 12554—2006  
代替 GB/T 12554—1990

---

## 塑料注射模技术条件

Specification of injection moulds for plastics

2006-12-08 发布

2007-04-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
**塑料注射模技术条件**  
GB/T 12554—2006

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2007年4月第一版

\*

书号:155066·1-29121

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68522006

## 前 言

本标准代替 GB/T 12554—1990《塑料注射模技术条件》。

本标准与 GB/T 12554—1990 相比主要变化如下：

- 在标准的编排上作了修改,并增加了“前言”和“规范性引用文件”；
- 增加了 3.2“模具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”；
- 对模具成型零件和浇注系统零件的热处理硬度作了调整；
- “制造单位、制造方”统一为“供方”,“订购方”改为“顾客”；
- 对复位杆的合模位置重新进行了界定,使其更加确切；
- 对 5.6“模具质量稳定性检验”的内容作了调整。

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、胡建林、王建军、蔡逢敬、李红英、黄新标。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- GB/T 12554—1990。

## 塑料注射模技术条件

### 1 范围

本标准规定了塑料注射模的要求、验收、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于塑料注射模的设计、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 197 普通螺纹 公差与配合

GB/T 825 吊环螺钉

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差

GB/T 4169.1~4169.23—2006 塑料注射模零件

GB/T 12555—2006 塑料注射模模架

GB/T 12556—2006 塑料注射模模架技术条件

### 3 零件要求

3.1 设计塑料注射模宜选用 GB/T 12555、GB/T 4169.1~4169.23 规定的塑料注射模标准模架和塑料注射模零件。

3.2 模具成型零件和浇注系统零件所选用材料应符合相应牌号的技术标准。

3.3 模具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

零件名称	材 料	硬度/HRC
型芯、定模镶块、动模镶块、活动镶块、 分流锥、推杆、浇口套	45、40Cr	40~45
	CrWMn、9Mn2V	48~52
	Cr12、Cr12MoV	52~58
	3Cr2Mo	预硬态 35~45
	4Cr5MoSiV1	45~55
	3Cr13	45~55

3.4 成型对模具易腐蚀的塑料时,成型零件应采用耐腐蚀材料制作,或其成型面应采取防腐蚀措施。

3.5 成型对模具易磨损的塑料时,成型零件硬度应不低于 50 HRC,否则成型表面应做表面硬化处理,硬度应高于 600 HV。

3.6 模具零件的几何形状、尺寸、表面粗糙度应符合图样要求。

3.7 模具零件不允许有裂纹,成型表面不允许有划痕、压伤、锈蚀等缺陷。