



中华人民共和国国家标准

GB/T 45361—2025

轻工机械 挤出平模头技术条件

Light industry machinery—Specifications for extrusion die

2025-02-28 发布

2025-09-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 结构 2

5 技术要求 3

 5.1 一般要求 3

 5.2 材料及配套件 3

 5.3 加工 3

 5.4 零部件 4

 5.5 装配 4

 5.6 电加热装置 5

 5.7 外观质量 5

6 试验方法 6

 6.1 一般要求 6

 6.2 材料及配套件 6

 6.3 加工 6

 6.4 零部件 6

 6.5 装配 7

 6.6 电加热装置 7

 6.7 外观质量 7

7 检验规则 7

 7.1 检验分类 7

 7.2 出厂检验 8

 7.3 型式检验 8

 7.4 判定规则 8

8 标志、包装、运输和贮存 8

 8.1 标志 8

 8.2 包装 9

 8.3 运输 9

 8.4 贮存 9

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国轻工机械标准化技术委员会(SAC/TC 101)归口。

本文件起草单位：浙江精诚模具机械有限公司、轻工业杭州机电设计研究院有限公司、台州市黄岩区计量与产品质量安全检测研究院、广东仕诚塑料机械有限公司、福建玮晟机械有限公司、浙江宏昌电器科技股份有限公司、泉州诺达机械有限公司、江门市辉隆塑料机械有限公司、福建船政交通职业学院。

本文件主要起草人：梁斌、兰春林、金力阳、张春华、李德顺、陆灿、龙学兵、沈金强、邹泽昌、寿晓冬、陈巧花、顾士林、白汝佳、杨国昌、方全财、梁艳艳、陈太丽、戴惠斌、杨挺、林美景、陈福蓬、胡金燕。

轻工机械 挤出平模头技术条件

1 范围

本文件界定了挤出平模头相关的术语和定义,规定了结构、材料及配套件、加工、零部件、装配、电加热装置、外观质量、检验规则、标志、包装、运输和贮存等要求,描述了相应的试验方法。

本文件适用于生产薄膜、片材、板材等塑料制品用,模唇间隙为 0.1 mm~100 mm 的挤出平模头的生产、检验、销售和验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 70.1 内六角圆柱头螺钉
- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB/T 197—2018 普通螺纹 公差
- GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分:试验方法
- 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 1299 工模具钢
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 1958—2017 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 检测与验证
- GB/T 4169(所有部分) 塑料注射模零件
- GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第 1 部分:试验方法
- GB/T 4956 磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法
- GB/T 5226.1—2019 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分:通用技术条件
- GB/T 6402 钢锻件超声检测方法
- GB/T 10610 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 评定表面结构的规则和方法
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 35840.4 塑料模具钢 第 4 部分:预硬化钢板

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

- 挤出平模头** **extrusion die**
- 平缝型挤出模头