



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 45755—2025

## 纤维增强复合材料板材拉挤成型模

Pultruding moulds for fiber reinforced polymer composite plates

2025-05-30 发布

2025-12-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

# 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。

本文件由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本文件起草单位：常州市新创智能科技有限公司、安徽中腾汽车零部件有限公司、郑州大学、厦门唯科模塑科技股份有限公司、台州市黄岩区计量与产品质量安全检测研究院、桂林电器科学研究院有限公司、上海交通大学、河南中科智能装备有限公司、清华大学、北京玻璃钢院复合材料有限公司、深圳市常丰激光刀模有限公司、天津市津兆机电开发有限公司、苏州市百诺精密科技股份有限公司、浙江万利碳纤维智能装备有限公司、宁波永灵航空科技有限公司、山东鼎晟复合材料科技股份有限公司、赣州祺琳新材料有限公司、广东东华光电科技有限公司、南通超达装备股份有限公司、烟台正海合泰科技股份有限公司、苏州东方模具科技股份有限公司、广州蓝深科技有限公司、浙江索特重工科技有限公司、常州工学院。

本文件主要起草人：钱亚刚、杨军、黄明、庄辉阳、顾士林、蒋明周、张稳、温运收、冯鹏、张为军、杨明卫、姜立忠、林峰、万风云、叶灿、袁天雨、周奉光、张国军、吴浩、赵学锋、戈剑鸣、陈华秋、汪敏、张巍松、刘时海、杨柳、杨挺、朱玉斌、乔志红。

# 纤维增强复合材料板材拉挤成型模

## 1 范围

本文件规定了纤维增强复合材料板材拉挤成型模的结构、零件、装配和性能要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于纤维增强复合材料板材拉挤成型模的制造。

注:在不引起混淆的情况下,本文件中的“纤维增强复合材料板材拉挤成型模”简称为“模具”。

## 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 191 包装储运图示标志
- 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 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 1958 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 检测与验证
- GB/T 3177 产品几何技术规范(GPS) 光滑工件尺寸的检验
- GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 8845 模具 术语
- 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 11379—2008 金属覆盖层 工程用铬电镀层

## 3 术语和定义

GB/T 8845 界定的术语和定义适用于本文件。

## 4 技术要求

### 4.1 结构

#### 4.1.1 模具结构示意图 1。