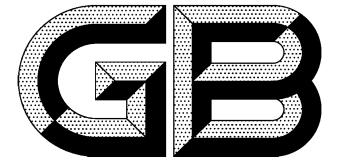


ICS 25.120.30
J 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 21269—2007

GB/T 21269—2007

冷室压铸机

Cold chamber die casting machines

中华人民共和国
国家标准
冷室压铸机
GB/T 21269—2007

*

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

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 28 千字
2008年4月第一版 2008年4月第一次印刷

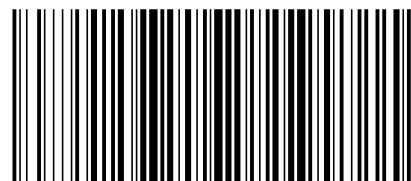
*

书号: 155066·1-30942 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 21269-2007

2007-12-02 发布

2008-06-01 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

9 标志、包装、运输、贮存

- 9.1 压铸机零、部件和备件的外露加工表面的涂封防锈,应符合有关标准的规定。
 - 9.2 压铸机的包装、标志、运输和贮存应符合 JB/T 8356.1、GB/T 191 的有关规定。
 - 9.3 包装储运图示应符合铁路、公路、水路运输及机械化装载的规定。
 - 9.4 根据合同要求可以简易包装或不包装。
-

前 言

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国铸造机械标准化技术委员会(SAC/TC 186)归口。

本标准起草单位:力劲集团深圳领威科技有限公司、济南铸造锻压机械研究所、宁波东方压铸机床有限公司、无锡新佳盛压铸机制造有限公司。

本标准主要起草人:曹阳、刘兆明、杨晓娟、卢军、竺丰年、翁国平。

本标准为首次制定。

- 6.4.5 压铸机急停装置应符合 GB 16754 的规定。
- 6.4.6 压铸机的活动安全防护装置,应具备安全联锁功能。
- 6.4.7 压铸机合模应采用双手控制,双手控制应符合 GB 5226.1—2002 中 9.2.5.7 的型式Ⅲ的规定。
- 6.4.8 压铸模区应设置防护装置(防护门、防护罩式挡板)。
- 6.5 成套性
- 6.5.1 压铸机的成套性范围包括:各种密封元件的备件清单、专用工具和附件。
- 6.5.2 根据用户需要,可由制造厂提供由压铸件切边压力机、浇料装置、取件装置、喷涂装置、液压抽芯装置、锁模力显示装置和压铸工艺参数测试装置等组成的成套机组。
- 6.6 空运转要求
- 6.6.1 空运转时间不应少于 8 h。
- 6.6.2 开、合模速度应灵敏可调。
- 6.6.3 压射速度应灵敏可调。
- 6.6.4 压铸机紧固联接处不应松动。
- 6.6.5 电气控制系统应灵敏可靠。
- 6.6.6 压铸机在空运转条件下噪声声压级不应大于 85 dB(A)。
- 6.6.7 急停装置应灵敏可靠。
- 6.6.8 油泵电动机的旋转方向应正确。
- 6.7 负荷运转要求
- 6.7.1 压铸机在负荷运转前应进行空运转试验。
- 6.7.2 在正常工作条件下,进行实物压铸试验,试验过程中,各种参数应符合设计要求。
- 6.7.3 每压射一次,蓄能器的压力下降值不应超过工作压力的 10%。
- 6.7.4 在进行实物压铸过程中,应达到 6.6 所规定的要求。
- 6.7.5 具有闭环控制性能的压铸机,每次压铸的压力与速度调控误差,不大于设定值的 5%。
- 6.7.6 具有闭环实时控制性能的压铸机,每一次压力和速度(或其中之一)误差不大于设定值的 2%,压力或速度的响应时间(对设定的压力或速度值而言)应小于 0.008 s。

7 试验方法

7.1 常规项目检验

- 7.1.1 在检查参数和尺寸时,用线性尺寸表示的参数一般采用相应的测量工具直接测量,也可用专门的检测装置检测。
- 7.1.2 锁模力用专门的锁模力检测装置检测。
- 7.1.3 压铸机精度按照本标准第 5 章的规定。
- 7.1.4 一次空循环时间用秒表进行检测,其读数应从执行机构开始移动的瞬间起到它停止的时间止的时间间隔。
- 7.1.5 噪声按 JB/T 6331.2 的规定进行测定。
- 7.2 清洁度测定
- 7.2.1 油缸内部清洁度按 JB/T 5365.1 的规定进行测定。
- 7.2.2 液压系统的清洁度按 JB/T 5365.2 的规定进行测定。
- 7.3 最大空压射速度的测定
- 7.3.1 测定条件
- 蓄能器压力:系统工作压力;
 - 示波器:时标 0.002 s。

冷室压铸机

1 范围

本标准规定了冷室压铸机的型式参数、几何精度、技术要求、检验方法和检验规则以及标志、包装、贮存、运输。

本标准适用于卧式冷室压铸机和立式冷室压铸机(以下简称压铸机)。

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 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2000,eqv ISO 780:1997)
- GB/T 1801—1999 极限与配合 公差带和配合的选择(eqv ISO 1829:1975)
- GB 2893 安全色
- GB 2894 安全标志
- GB/T 3766 液压系统 通用技术条件(GB/T 3766—2001,eqv ISO 4413:1998)
- GB 5083 生产设备安全卫生设计总则
- GB 5226.1—2002 机械安全 机械电气设备 第 1 部分:通用技术条件(IEC 60204-1:2000, IDT)
- GB/T 7932 气动系统 通用技术条件(GB/T 7932—2003,ISO 4414:1998, IDT)
- GB/T 7935 液压元件 通用技术条件
- GB 9969.1 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 13306 标牌
- GB 16754 机械安全 急停 设计原则(GB 16754—1997,eqv ISO/IEC 13850:1995)
- GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第 1 部分:在无负荷或精加工条件下机床的几何精度 (eqv ISO 230-1:1996)
- GB 20906 压铸单元安全技术要求
- JB/T 5365.1 铸造机械清洁度测定方法 重量法
- JB/T 5365.2 铸造机械清洁度测定方法 显微镜法
- JB/T 6331.2 铸造机械噪声的测定方法 声压级测定
- JB/T 8356.1 机床包装 技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

压铸模厚度 die height

压铸模合紧时的厚度,即压铸模合紧时压铸机动模安装板与定模安装板之间的距离。

3.2

动模安装板行程 moving plate stroke

动模安装板的最大移动距离。