

ICS 25.120.30
J 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 25711—2010

GB/T 25711—2010

铸造机械 通用技术条件

Foundry machinery—General technical requirements

中华人民共和国
国家标准
铸造机械 通用技术条件
GB/T 25711—2010

*

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 0.75 字数 14 千字

2011年3月第一版 2011年3月第一次印刷

*

书号:155066·1-41765 定价 16.00 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 25711-2010

2010-12-23 发布

2011-07-01 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

标准中做出规定。

- 6.9.2 机器应根据性能和类型进行最大负荷、生产率、最大工作行程和其他指标进行试验。
- 6.9.3 机器的工作机构均应在额定负荷下进行试验,动作应相互协调、灵活可靠、运转平稳和无不正常声响,并应符合设计的要求。
- 6.9.4 机器的安全防护装置和劳动防护装置应灵敏可靠。
- 6.9.5 凡制造厂因条件限制,暂时无法进行试验检验的项目,在征得用户同意后,允许与用户共同考核。

6.10 精度检验

- 6.10.1 将机器安装和调整好,使机器处于工作状态位置。
- 6.10.2 精度检测方法应符合各类产品标准的规定。
- 6.10.3 每台机器在空运转试验或负荷试验前后均应检测其几何精度。检测过程中,不允许对影响精度的机构和零件进行调整。实测数值,应记入检验单中。

6.11 包装检验

机器的包装检验应符合 8.1~8.4 的规定。

6.12 可靠性检验

成批生产的机器,应在生产厂或用户厂进行考核。

6.13 其他

按机器的技术文件或供需双方合同中所列的其他内容检验。

7 检验规则

7.1 出厂检验

- 7.1.1 每台机器应在制造厂经检验合格后方可出厂,并应附有合格证明书。
- 7.1.2 机器的出厂检验项目一般包括以下内容:
 - a) 基本参数和尺寸规格;
 - b) 基本性能;
 - c) 加工和装配质量;
 - d) 精度;
 - e) 外观;
 - f) 空运转;
 - g) 包装;
 - h) 随机文件及附件。

7.2 型式检验

- 7.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:
 - a) 新产品或老产品转厂生产的试验定型鉴定时;
 - b) 正式生产后如结构、工艺、材料有较大改变可能影响产品性能时;
 - c) 正常生产时,每三年进行一次;
 - d) 停产二年以上、恢复正常生产时;

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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:济南铸造锻压机械研究所有限公司、青岛铸造机械集团公司、宁波思进机械有限公司、青岛双星铸造机械有限公司、青岛三锐机械制造有限公司。

本标准主要起草人:王德志、卢军、吴正涛、刘汝斌、丁仁相、吴寿喜。

表 1

单位为毫米

结合面边缘及门、盖边长尺寸	错位量	错位不均匀量	贴合缝隙值	缝隙不均匀值
≤315	1	0.5	0.5	0.5
>315~500	2	1	1	1
>500~1 250	3	1	1.5	1.5
>1 250~2 500	4	1.5	2	2
>2 500	5	2	—	—

注 1: 当配合面边缘及门、盖边长的长、宽不一致时,按长边尺寸确定允许值。
注 2: 错位不均匀量指外露结合面边缘同一边或对应边最大错位量与最小错位量的差值。
注 3: 缝隙不均匀值指门、盖间对开缝或其相对机器本体间最大缝隙值与最小缝隙值的差值。

- 5.5 机器外露零件表面不应有磕碰、锈蚀。螺钉、铆钉、销子端部不应有扭伤、锤伤等缺陷。
- 5.6 金属手轮轮缘和操作手柄应有防护层。
- 5.7 电镀件、发黑件色调应一致,保护层应完整,不应有褪色、脱落现象。
- 5.8 机器上的各种管路、线路应布置紧凑、排列整齐、固定牢靠,不应与其他零部件发生干涉现象,也不应产生扭曲、折叠等现象。
- 5.9 机器零件的涂漆应符合有关标准和技术文件的规定。
- 5.10 机器上的各种标牌应清晰、耐久。产品铭牌应固定在机器明显的位置,并应平整牢固、不歪斜。

6 试验方法

6.1 机器检验的基本要求

- 6.1.1 机器检验时,应注意防止气流、光线和热辐射等外部干扰。
- 6.1.2 机器应防止受环境温度变化的影响,有环境温度要求的应在其规定条件下进行检验。
- 6.1.3 检验前,应将机器安置在适当的基础上,按照制造厂的使用说明书调平机器,并应符合相应精度检验标准中规定的安装要求。
- 6.1.4 检验过程中,不应调整影响机器精度和性能的结构和零件。用地脚螺栓紧固的机器,在检验过程中不应重新调整安装水平,否则应复检调整后受到影响的有关项目。
- 6.1.5 检验一般应在制造完毕的成品上进行,特殊情况下可按使用说明书拆卸某些零部件。
- 6.1.6 机器由于结构的限制或不具备规定的测试工具时,可用与标准等同效果的方法代替。

6.2 基本参数和尺寸规格的检验

基本参数和尺寸规格应符合有关机器参数标准、尺寸连接标准的规定;如无标准,则应符合经规定程序批准的图样和技术文件的规定。

6.3 基本性能试验

机器在试验过程中,应进行下列项目检验:

- 安全装置的可靠性;
- 各种操作项目;
- 各种部件的调整、调节装置的可靠性;
- 所有指示器、控制装置、传感器、数显装置等的准确性与可靠性;

铸造机械 通用技术条件

1 范围

本标准规定了铸造机械基本要求、加工和装配质量、外观质量、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于铸造机械(以下简称机器)的设计、制造、质量检验和维修。各类铸造机械应按本标准给出的原则补充制定相应的产品标准。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 3766 液压系统 通用技术条件
- GB 5083 生产设备安全卫生设计总则
- GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分:通用技术条件
- GB/T 6576 机床润滑系统
- GB 7251.2 低压成套开关设备和控制设备 第 2 部分:对母线干线系统(母线槽)的特殊要求
- GB/T 7932 气动系统 通用技术条件
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 13306 标牌
- GB 20905 铸造机械 安全要求
- GB 50277 铸造设备安装工程施工及验收规范
- JB/T 3000 铸造设备 型号编制方法
- 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 6331.1 铸造机械噪声的测量方法 声功率级测定
- JB/T 6331.2 铸造机械噪声的测量方法 声压级测定
- JB/T 8356.1 机床 包装技术条件
- JB/T 8356.2 机床 包装箱
- JB/T 8832 机床数控系统 通用技术条件
- JB/T 9978 铸造机械 术语

3 基本要求

3.1 型号、名称和参数

- 3.1.1 机器的型号、名称应按照 JB/T 3000 和 JB/T 9978 的规定进行编制和给出。