

JB/T 6309.3—2015

ICS 25.120.30
J 61
备案号: 50026—2015

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6309.3—2015
代替 JB/T 6309.3—2005

热室压铸机 第3部分: 技术条件

Hot-chamber diecasting machine—Part 3: Technical requirements

中华人民共和国
机械行业标准
热室压铸机 第3部分: 技术条件

JB/T 6309.3—2015

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.5印张·11千字

2016年1月第1版第1次印刷

定价: 12.00元

*

书号: 15111·12905

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 6309.3-2015

版权专有 侵权必究

2015-04-30 发布

2015-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

- 3.1.11 随机备件、附件应齐全。
- 3.1.12 随机技术文件应包括产品使用说明书、产品合格证和装箱单。随机技术文件的编制应符合 GB/T 9969 的规定。

3.2 压铸机的压射性能

压铸机的压射性能应符合表 1 的规定。

表 1 压铸机的压射性能

合型力 kN	最大空压射速度 m/s
<630	≥2
≥630	≥3

3.3 安全要求

- 3.3.1 压铸机应符合 GB 20905 和 GB 20906 的规定。
- 3.3.2 使用的蓄能器应由国家指定的安全监察机构批准的生产厂制造，并应有合格证书。
- 3.3.3 使用液压蓄能器的液压系统，应有释放或切断蓄能器中液体压力的装置。蓄能器应充氮气。

3.4 空运转试验要求

- 3.4.1 空运转时间不应少于 4 h。
- 3.4.2 开、合型速度应灵敏可调。
- 3.4.3 压射速度应灵敏可调。
- 3.4.4 扣嘴机构动作应可靠。
- 3.4.5 铸件推落机构及铸件落下监测装置应可靠。
- 3.4.6 急停装置应灵敏可靠。
- 3.4.7 温度显示控制仪表应灵敏、准确、可靠。
- 3.4.8 液压系统、气动系统和冷却系统不应有漏油、漏气和漏水现象。
- 3.4.9 连续空运转时，工作液温度不应超过 55℃，当超过上述温度时应能自动报警。
- 3.4.10 压铸机在空运转条件下，其噪声声压级不应大于 85 dB (A)。
- 3.4.11 机器的一次空循环时间应符合技术文件的要求。

3.5 负荷运转试验要求

- 3.5.1 压铸机在负荷运转前，应进行空运转试验。
- 3.5.2 在正常工作条件下进行实物压铸试验，试验过程中，机器的合型力、工作行程等各种参数应符合设计要求。
- 3.5.3 压铸机的工作机构应在额定负荷下进行试验，动作应相互协调、灵活可靠、运转平稳且无不正常声响。
- 3.5.4 压铸机的安全防护装置和劳动防护装置应灵敏可靠。
- 3.5.5 温度显示控制仪表应灵敏、准确、可靠，控制精度应在 5℃ 范围内。
- 3.5.6 凡因制造厂条件限制而无法进行的试验项目，允许在用户厂进行。

4 试验方法

- 4.1 在检查参数和尺寸时，用线性尺寸表示的参数可用相应的测量工具直接测量。

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 技术要求..... 1

 3.1 一般要求..... 1

 3.2 压铸机的压射性能..... 2

 3.3 安全要求..... 2

 3.4 空运转试验要求..... 2

 3.5 负荷运转试验要求..... 2

4 试验方法..... 2

5 检验规则..... 3

 5.1 分类..... 3

 5.2 出厂检验..... 3

 5.3 型式检验..... 3

6 包装、标志和储运..... 3

表 1 压铸机的压射性能..... 2

前 言

JB/T 6309《热室压铸机》分为三个部分：

- 第1部分：基本参数；
- 第2部分：精度检验；
- 第3部分：技术条件。

本部分为JB/T 6309的第3部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 6309.3—2005《热室压铸机 第3部分：技术条件》，与JB/T 6309.3—2005相比主要技术变化如下：

- 应采用集中润滑系统的压铸机的合型力，由原来的大于或等于630 kN改为120 kN；
- 提高了压铸机的最大空压射速度；
- 修改了“负荷运转试验要求”内容；
- 增加了一次空循环所包括的动作。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国铸造机械标准化技术委员会（SAC/TC186）归口。

本部分起草单位：深圳领威科技有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司、广东伊之密精密机械股份有限公司、宁波力劲科技有限公司、仁兴集团、广东省标准化研究院。

本部分主要起草人：刘相尚、卢军、徐年生、帅华元、张新华、高潮、王新良、周刚、刘琪昌、梁伟祥、顾维鑫。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6309.3—1992、JB/T 6309.3—2005。

热室压铸机 第3部分：技术条件

1 范围

JB/T 6309 的本部分规定了热室压铸机的技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和储运。本部分适用于生产有色金属及其合金压铸件的热室压铸机（以下简称压铸机）。

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 3766 液压系统通用技术条件
- 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 7932 气动系统通用技术条件
- GB 20905 铸造机械 安全要求
- GB 20906 压铸单元安全技术要求
- GB/T 21269—2007 冷室压铸机
- GB/T 25711—2010 铸造机械 通用技术条件
- GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- JB/T 5365.2—1991 铸造机械清洁度测定方法 显微镜法
- JB/T 6309.1 热室压铸机 第1部分：基本参数
- JB/T 6309.2 热室压铸机 第2部分：精度检验
- JB/T 8356.1 机床包装技术条件

3 技术要求

3.1 一般要求

- 3.1.1 压铸机应符合本部分的规定，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 3.1.2 压铸机的参数和精度应符合 JB/T 6309.1 和 JB/T 6309.2 的规定。
- 3.1.3 液压系统和气动系统应符合 GB/T 3766 和 GB/T 7932 的规定。
- 3.1.4 电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。
- 3.1.5 压铸机的外观应符合 GB/T 25711—2010 中第5章的规定。
- 3.1.6 压铸机应有可靠的润滑系统，合型力大于或等于 120 kN 的压铸机应采用集中润滑系统。
- 3.1.7 工作液介质应符合技术文件的规定。压铸机液压系统清洁度应符合 JB/T 5365.2—1991 的规定，清洁度为 23/20。
- 3.1.8 每压射一次，蓄能器的压力下降值不应超过工作压力的 8%。
- 3.1.9 各操纵机构装配后应灵活可靠，定位正确。
- 3.1.10 对有承压通道的铸造零件，应经过耐压试验，试验压力为额定压力的 1.25 倍，保压时间 3 min，不应有渗漏及零件损坏等不正常现象。