

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6309.3-92

热室压铸机 技术条件

1992-07-01 发布

1993-01-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

热室压铸机
技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了热室压铸机的技术要求、试验方法、检验规则与标志、包装、运输、贮存。
本标准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 引用标准

GB 191	包装储运图示标志
GB 2893	安全色
GB 2894	安全标志
GB 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	机床电器设备 通用技术条件
GB 10925	压铸机 参数
JB 1430	震压式、震实式造型机 技术要求
JB 1644	铸造机械 通用技术条件
JB 2131	液压元件 通用技术条件
JB/T 5365.2	铸造机械清洁度测定方法 显微镜法
JB 5543	铸造机械 安全防护技术条件
JB 6309.2	热室压铸机 精度
ZB J50 006	金属切削机床 随机技术文件的编制
ZB J50 011	机床涂漆技术条件
ZB J50 013	机床防锈技术条件
ZB J50 014	机床包装技术条件
ZB J61 007	冷室压铸机 技术条件

3 技术要求

- 3.1 压铸机应符合本标准要求,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 3.2 压铸机的参数和精度应符合 GB 10925 和 JB 6309.2 的有关规定。
- 3.3 液压系统和液压元件应符合 GB 3766 和 JB 2131 的有关规定。
- 3.4 电气部分应符合 GB 5226 的规定。
- 3.5 压铸机外观要求应符合 JB 1644 的规定。
- 3.6 在正常使用的条件下,压铸机的主机首次大修期(不包括加热部分)不少于16000 h。
- 3.7 冷却系统应畅通无渗漏,在连续工作时工作液温度不得超过 55℃。当超过上述温度时应自动报警。
- 3.8 压铸机应有可靠的润滑装置,合型力在 630 kN 以上的压铸机应采用集中润滑系统。
- 3.9 工作液介质必须符合技术文件的规定。