



中华人民共和国国家标准

GB/T 25716—2010

镁合金冷室压铸机

Cold chamber die casting machines for magnesium alloys

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

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。

本标准主要起草单位:深圳领威科技有限公司、济南铸造锻压机械研究所、伊之密精密压铸科技有限公司、宁波东方压铸机床有限公司。

本标准主要起草人:刘相尚、卢军、杨晓娟、李业军、陈忠芳。

镁合金冷室压铸机

1 范围

本标准规定了镁合金冷室压铸机的型号、基本参数、技术要求、精度要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于镁合金压铸的卧式冷室压铸机(以下简称“压铸机”)。用作镁合金压铸的立式冷室压铸机可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过在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—2008,ISO 780:1997,MOD)
- GB 2893 安全色
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- 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—2008 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(IEC 60204-1:2005, 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/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装技术通用条件
- GB 20906—2007 压铸单元安全技术要求
- GB/T 21269—2007 冷室压铸机
- 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

3 术语和定义

GB/T 21269 确定的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

模垫 **mold pad**

空压射试验时,代替压铸模承受锁模力的垫块。

其工作表面的粗糙度 Ra 值为 $0.8 \mu\text{m}$;工作表面的平行度公差为 $0.02/300$ 。

3.2

空压射行程 **dry injection stroke**

压铸机安装模垫后,在进行空压射情况下,压射活塞实际运动的行程。