

ICS 25.120.30
CCS J 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 25717—2021

代替 GB/T 25717—2010

镁合金热室压铸机

Hot chamber die casting machines for magnesium alloys

2021-12-31 发布

2022-07-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 25717—2010《镁合金热室压铸机》，与 GB/T 25717—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 增加了引用 JB/T 6309.1 和 GB/T 21269—2018 界定的术语和定义，删除了“顶出力”“顶出行程”“喷嘴位置”“一次空循环时间”“拉杆之间的内尺寸”“压铸模厚度”“压射室直径”等术语和定义(见第 3 章,2010 年版的第 3 章)；
- 更改了表 1，删除了离嘴行程、系统工作压力两项、增加了熔炉容量、熔化率两项参数(见表 1, 2010 年版的表 1)；
- 增加了“压铸机使用介质”的要求(见 5.1.2)；
- 更改了“压铸机润滑系统”的要求(见 5.1.6,2010 年版的 5.1.6)；
- 更改了“压铸机精度”的要求(见 5.2,2010 年版的 5.2)；
- 更改了“整机噪声”的要求(见 5.5,2010 年版的 5.6)；
- 更改了“安全要求”的相关条款(见 5.6,2010 年版的 5.7)；
- 更改了“耐热零件要求”(见 5.8)；
- 更改了“空运转要求”(见 5.10,2010 年版的 5.11)；
- 更改了“负荷运转要求”(见 5.11)；
- 增加了“能耗指标要求”(见 5.12)；
- 更改了“整机外观质量”的要求(见 5.13,2010 年版的 5.3)；
- 增加了“常规项目检测”(见 6.1)；
- 更改了“锁模力检测项”的详细描述(见 6.1.2,2010 年版的 6.2)；
- 删除了动模安装板与定模安装板的平行度检测、拉杆相互间平行度检测(见 2010 年版的 6.9、6.10)；
- 增加了“精度检测”(见 6.2)；
- 删除了液压系统检测的“系统渗漏检测”和“系统压力检测”(见 2010 年版的 6.7.2、6.7.3)；
- 增加了“能耗检测”方法(见 6.8)；
- 增加了“耐热零件的检测”(见 6.10)；
- 增加了“空运转的检测”(见 6.11)；
- 增加了“负荷运转的检测”(见 6.12)；
- 删除了“根据合同要求可以简易包装或不包装”(见 2010 年版的 8.4)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国铸造机械标准化技术委员会(SAC/TC 186)归口。

本文件起草单位：深圳领威科技有限公司、深圳市鼎正鑫科技有限公司、上海一达机械有限公司、宁波力劲科技有限公司、机械科学研究总院(将乐)半固态技术研究所有限公司、嘉丰工业科技(惠州)有限公司、济南铸锻所检验检测科技有限公司、国家塑料机械产品质量监督检验中心、广东省标准化研究

院、深圳职业技术学院。

本文件主要起草人：刘卓铭、潘玲玲、帅华元、徐年生、崔波、胡早仁、张钧、黄街华、李远发、卢军、周刚、郭一萍、顾维鑫、黄春生、廖强华、周敏、游鑫招、梁舒洁、李琛。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2010年首次发布为 GB/T 25717—2010；

——本次为第一次修订。

镁合金热室压铸机

1 范围

本文件规定了镁合金热室压铸机的基本参数、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于生产镁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

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 2893 安全色
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- GB/T 3766 液压传动 系统及其元件的通用规则和安全要求
- GB 5083 生产设备安全卫生设计总则
- GB/T 5226.1—2019 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 对系统及其元件的一般规则和安全要求
- 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 机电产品包装通用技术条件
- GB 20906—2007 压铸单元安全技术要求
- GB/T 21269—2018 冷室压铸机
- GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法
- GB/T 31562—2015 铸造机械 清洁度测定方法
- GB/T 39962—2021 压铸机 能效限定值及能效等级
- 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 6309.3—2015 热室压铸机 第3部分:技术条件
- JB/T 8356 机床包装 技术条件

3 术语和定义

JB/T 6309.1 和 GB/T 21269—2018 界定的术语和定义适用于本文件。