

ICS 25.120.30
CCS J 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 39957—2021

压铸单元 技术条件

High pressure metal die casting units—Technical requirements

2021-03-09 发布

2021-10-01 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。

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。

本标准起草单位：深圳领威科技有限公司、广东鸿图南通压铸有限公司、深圳市蓝海华腾技术股份有限公司、深圳市鼎正鑫科技有限公司、机械科学研究总院海西(福建)分院有限公司、佛山市雄新压铸有限公司、嘉丰工业科技(惠州)有限公司、东莞捷劲机械设备有限公司、宁波力劲科技有限公司、浙江万丰科技开发股份有限公司、苏州三基铸造装备股份有限公司、广东文灿压铸股份有限公司、佛山市南海筋恩压铸自动化有限公司、江苏铭利达科技有限公司、亿翔智能设备(深圳)有限公司、珠海市润星泰电器有限公司、广东华中科技大学工业技术研究院、江门市蓬江区珠西智谷智能装备协同创新研究院、南方电网综合能源股份有限公司、厦门凯越特科技有限公司。

本文件主要起草人：刘卓铭、徐年生、帅华元、李四娣、胡雁南、崔波、曹治河、王洪飞、李远发、叶伟雄、张均、章旭霞、许善新、唐杰雄、王礁、陶诚、罗昭文、张莹、张国军、李晓湛、徐睿、皮坤林、万水平、王悦民、黄春生、黄剑、张红梅。

压铸单元 技术条件

1 范围

本文件规定了高压铸造压铸单元的技术要求、运转要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于高压铸造压铸单元,包括压铸机及其辅助装置,如保温与浇注装置,取件与传送装置,喷涂装置,模温控制装置,清理整修装置,镶件装置,检测装置,系统安全装置,收集、排放、除尘装置,真空装置,打标装置,集成控制装置等,但不限于以上装置。低压铸造、挤压铸造等铸造单元可以参考使用。

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 3766 液压传动 系统及其元件的通用规则和安全要求
- GB/T 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 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 20906 压铸单元安全技术要求
- GB/T 21269 冷室压铸机
- GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法
- GB/T 25711—2010 铸造机械 通用技术条件
- GB/T 31562—2015 铸造机械 清洁度测定方法
- JB/T 6309.3 热室压铸机 第3部分:技术条件
- JB/T 11554.2 压铸用给料机 第2部分:技术条件
- JB/T 12284.2 压铸用喷涂机 第2部分:技术条件
- JB/T 13238 压铸机熔炉 技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 一般要求

4.1.1 压铸单元的液压系统和液压元件应符合 GB/T 3766 和 GB/T 7935 的规定。

4.1.2 压铸单元的电气系统应符合 GB/T 5226.1 的规定。