

ICS 77.180
H 93



中华人民共和国国家标准

GB/T 34642—2017

铝锭连续铸造机组

Continuous casting machine for aluminum ingots

2017-09-29 发布

2018-04-01 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

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 连铸机组总体要求	2
4 性能要求	3
5 装配与安装要求	14
6 涂装要求	14
7 安全要求	15
8 检验内容	15
9 工程测量方法	18
10 检验规则	19
11 标志、包装、运输、贮存	19
附录 A (资料性附录) 连铸机组结构总图	21

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位：兰州爱赛特机电科技有限公司、兰州理工大学。

本标准参加起草单位：有色金属技术经济研究院、兰州理工大学高新技术成果推广转化中心、甘肃省标准化研究院、云南云铝润鑫铝业有限公司。

本标准主要起草人：芮执元、冯瑞成、沈浩、王鹏、高珺、郭俊锋、辛舟、李建华、雷春丽、赵俊天、李子健、史新、刘满强、任丽娜、周宏宇、杨万章。

铝锭连续铸造机组

1 范围

本标准规定了重熔用铝锭连续铸造机组的技术要求、检验内容、工程测量方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于重熔用铝锭连续铸造机组(以下简称连铸机组)。铝合金锭、镁锭、锌锭和铅锭等金属锭铸造可参考本标准。

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 699 优质碳素结构钢
- GB/T 706 热轧型钢
- GB/T 710 优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带
- GB/T 711 优质碳素结构钢热轧厚钢板和钢带
- GB 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1196 重熔用铝锭
- GB/T 1243 传动用短节距精密滚子链、套筒链、附件和链轮
- GB/T 1801 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择
- GB/T 3077 合金结构钢
- 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 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法
- GB 5083 生产设备安全卫生设计总则
- 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 6576 机床 润滑系统
- GB/T 7344 交流伺服电动机通用技术条件
- GB/T 7932 气动系统通用技术条件
- GB/T 13126 机电产品湿热带防护包装通用技术条件
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 15316 节能监测技术通则
- GB/T 16439 交流伺服系统通用技术条件
- GB 20905 铸造机械 安全要求
- GB/T 25295 电气设备安全设计导则
- GB 29741 铝电解安全生产规范
- GB 50231 机械设备安装工程及验收通用规范
- GB 50882 轻金属冶炼机械设备安装工程施工规范
- JB/T 5000.3 重型机械通用技术条件 第3部分:焊接件