

ICS 25.120.30
J 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 21269—2007

冷室压铸机

Cold chamber die casting machines

2007-12-02 发布

2008-06-01 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。

本标准起草单位:力劲集团深圳领威科技有限公司、济南铸造锻压机械研究所、宁波东方压铸机床有限公司、无锡新佳盛压铸机制造有限公司。

本标准主要起草人:曹阳、刘兆明、杨晓娟、卢军、竺丰年、翁国平。

本标准为首次制定。

冷 室 压 铸 机

1 范围

本标准规定了冷室压铸机的型式参数、几何精度、技术要求、检验方法和检验规则以及标志、包装、贮存、运输。

本标准适用于卧式冷室压铸机和立式冷室压铸机(以下简称压铸机)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过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—2000,eqv ISO 780:1997)

GB/T 1801—1999 极限与配合 公差带和配合的选择(eqv ISO 1829:1975)

GB 2893 安全色

GB 2894 安全标志

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—2002 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(IEC 60204-1:2000, 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 9969.1 工业产品使用说明书 总则

GB/T 13306 标牌

GB 16754 机械安全 急停 设计原则(GB 16754—1997,eqv ISO/IEC 13850:1995)

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第1部分:在无负荷或精加工条件下机床的几何精度 (eqv ISO 230-1:1996)

GB 20906 压铸单元安全技术要求

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

JB/T 8356.1 机床包装 技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

压铸模厚度 die height

压铸模合紧时的厚度,即压铸模合紧时压铸机动模安装板与定模安装板之间的距离。

3.2

动模安装板行程 moving plate stroke

动模安装板的最大移动距离。