

ICS 77.140.80
J 31



中华人民共和国国家标准

GB/T 32252—2015

熔模铸造工艺 通用技术导则

Investment casting process—General technology guidelines

2015-12-10 发布

2016-07-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
熔模铸造工艺 通用技术导则
GB/T 32252—2015

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.gb168.cn

服务热线: 400-168-0010

010-68522006

2015年12月第一版

*

书号: 155066·1-52589

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国铸造标准化技术委员会(SAC/TC 54)提出并归口。

本标准负责起草单位:沈阳铸造研究所。

本标准参加起草单位:东营嘉扬精密金属有限公司、中国兵器科学研究院宁波分院。

本标准主要起草人:张寅、段继东、谭锁奎、迟连功。

熔模铸造工艺 通用技术导则

1 范围

本标准规定了熔模铸造工艺设计的总体目标、基本原则、通用技术要求和工艺管理。
本标准适用于熔模铸造工艺设计、生产和管理。

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。

GBZ 2.1 工作场所有害因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素

GBZ 2.2 工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素

GB 8959 铸造防尘技术规程

GB 8978 污水综合排放标准

GB 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准

GB 16297 大气污染物综合排放标准

GB 18599 一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准

GB 18871 电离辐射防护与辐射源安全基本标准

3 工艺设计总体目标

工艺设计的总体目标是满足铸件质量要求,降低制造成本,提高生产率,持续不断地改进工艺、优化结构、提高性能;在降低铸造工艺难度的基础上,尽可能减少原、辅材料及能源的消耗;降低生产过程中对生态环境的污染及对人身安全与健康的危害。

4 工艺设计基本原则

4.1 适用性原则

工艺设计应尽量采用先进、实用的新技术、新材料、新工艺、新装备,以实现高效、低耗、清洁、安全生产的目的。

4.2 高效原则

应逐步淘汰低效率的工艺技术和生产装备,使用先进的工艺技术和装备,采用新材料,提高工艺出品率和产品合格率。

4.3 低耗原则

4.3.1 合理设计铸件铸造工艺,在满足铸件质量要求的前提下,使铸件能耗、材料消耗、人工成本最经济。

4.3.2 推广回用技术提高资源利用率,降低单位产品资源消耗量(包括所消耗的原材料、辅助材料、水、