

ICS 25.120.30
J 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 28688—2012

低压铸造机 技术条件

Low pressure die casting machine—Technical requirements

2012-09-03 发布

2013-01-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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：济南铸造锻压机械研究所有限公司、浙江万丰科技有限公司、天水华荣铸造机械有限公司。

本标准主要起草人：康敬乐、卢军、丁苏沛、张水勇、李建平。

低压铸造机 技术条件

1 范围

本标准规定了低压铸造机的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装与储运。
本标准适用于用低压铸造的方法来生产铝铸件的低压铸造机(以下简称铸造机)。

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 191 包装储运图标志

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 3766 液压系统通用技术条件

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 7932 气动系统通用技术条件

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 13306 标牌

GB/T 14039—2002 液压传动 油液 固体颗粒污染等级代号

GB/T 17421.1 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

GB 20905 铸造机械 安全要求

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

JB/T 5365.2 铸造机械清洁度测量方法 显微镜法

JB/T 8356.1 机床包装 技术条件

JB/T 8356.2 机床 包装箱

3 术语和定义

本标准采用下列术语和定义。

3.1

加压速率 **pressure-increasing rate**

在低压铸造过程中,升液、充型和增压阶段,保温炉内的气体压力增长量与其时间之比。

3.2

升液压力 **liquid-level-increasing pressure**

在低压铸造过程中,升液管内的金属液上升至浇口处时,保温炉内所需的压力。

3.3

充型压力 **fill-in pressure**

在低压铸造过程中,金属液充满铸型时,保温炉内所需的压力。