

ICS 25.120.30
CCS J 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 25716—2022

代替 GB/T 25716—2010

镁合金冷室压铸机

Cold chamber die casting machines for magnesium alloys

2022-03-09 发布

2022-10-01 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。

本文件代替 GB/T 25716—2010《镁合金冷室压铸机》，与 GB/T 25716—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 删除了“横垫”的定义(见 2010 年版的 3.1)；
- 增加了“镁合金冷室压铸机”定义(见 3.1)；
- 更改了“压射行程”的定义，并在 6.1.1 中补充了压射行程的测量方法(见 3.2, 2010 年版的 3.3)；
- 更改了“重复精度”的定义(见 3.4, 2010 年版的 3.5)；
- 在技术参数中，表 1 增加了锁模力范围，删除了“最大铸造投影面积”的“比压”项，并对参数进行了修改(见表 1, 2010 年版的表 1)；
- 增加了“压铸机使用介质”的要求(见 5.1.2)；
- 将“清洁度代码为 23/20”更改为“清洁度代码为 22/19”(见 5.1.9, 2010 年版的 5.1.9)；
- 增加了锁模力范围，并更改了部分参数(见表 2, 2010 年版的表 2)；
- 更改了“蓄能器”“整机噪声”“安全”“空运转”“负荷运转”“熔炉安全设计”的技术要求(见 5.4、5.5、5.6、5.9、5.10、5.11, 2010 年版的 5.5、5.6、5.7、5.9、5.10、5.13)；
- 将“选配装置”更改为“集成控制接口”与“成套性”两项，对压铸机配套设备进行了规范(见 5.7、5.8, 2010 年版的 5.8)；
- 增加了“能耗指标要求”(见 5.11)；
- 增加了整机噪声的检测、能耗检测等项(见第 6 章)；
- 更改了“常规项目检测”的项目(见 6.1.4、6.1.5, 2010 年版的 6.2、6.6)；
- 更改了精度检测及要求(见 6.2, 2010 年版的 6.1.3、6.1.4)；
- 更改了“重复精度”的说明，将标准严格化(见 6.2.2, 2010 年版的 6.1.4)；
- 更改了式中说明，“射料量”更改为“浇注量”；“压射冲头的有效行程”更改为“压射行程”(见 6.3.3, 2010 年版的 6.5)；
- 删除了“顶出力和顶出行程检测”(见 2010 年版的 6.12)；
- 更改了“空运转检测”(见 6.10, 2010 年版的 6.15)；
- 增加了“负荷运转检测”(见 6.11)；
- 增加了“熔炉安全设计检测”(见 6.12)；
- 删除了“允许在用户现场做试验”“根据合同要求可以简易包装或不包装”等不严谨的描述，将标准严格化(见 2010 年版的 7.2.4、8.4)；
- 更改了“标志、包装、运输和贮存”要求(见第 8 章, 2010 年版的第 8 章)。

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。

本文件起草单位：深圳领威科技有限公司、上海一达机械有限公司、深圳市鼎正鑫科技有限公司、宁波力劲科技有限公司、机械科学研究总院(将乐)半固态技术研究所有限公司、济南铸锻所检验检测科技有限公司、广东省标准化研究院、广州通发机电科技有限公司、国家塑料机械产品质量监督检验中心、深圳职业技术学院。

本文件主要起草人：刘卓铭、潘玲玲、程德飞、徐年生、胡早仁、崔波、张钧、薛松海、卢军、周刚、顾维鑫、关定国、郭一萍、廖强华、周敏、张拓、梁舒洁、李琛。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2010 年首次发布为 GB/T 25716—2010；
- 本次为第一次修订。

镁合金冷室压铸机

1 范围

本文件规定了镁合金冷室压铸机的基本参数、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于镁合金压铸的卧式冷室压铸机(以下简称“压铸机”)。用作镁合金压铸的立式冷室压铸机可参照执行。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 1800.1—2020 产品几何技术规范(GPS) 线性尺寸公差 ISO 代号体系 第1部分:公差、偏差和配合的基础

GB 2893 安全色

GB 2894 安全标志及其使用导则

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 4205 人机界面标志标识的基本和安全规则 操作规则

GB 5083 生产设备安全卫生设计总则

GB/T 5226.1—2019 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/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB 20906—2007 压铸单元安全技术要求

GB/T 21269—2018 冷室压铸机

GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法

GB/T 31562—2015 铸造机械 清洁度测定方法

GB/T 37365—2019 压铸单元 性能检测方法

GB/T 39962—2021 压铸机 能效限定值及能效等级

JB/T 8356 机床包装 技术条件

JB/T 13238—2017 压铸机熔炉 技术条件

3 术语和定义

GB/T 21269—2018 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。