



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 21269—2018  
代替 GB/T 21269—2007

---

## 冷室压铸机

Cold chamber die casting machines

2018-05-14 发布

2018-12-01 实施

国家市场监督管理总局  
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。

本标准代替 GB/T 21269—2007《冷室压铸机》。

本标准与 GB/T 21269—2007 相比,主要技术变化如下:

- 修改了“压铸模具厚度”的术语和定义(见 3.1,2007 年版的 3.1);
- 修改了“顶出力”的定义(见 3.4,2007 年版的 3.4);
- 修改了“一次空循环时间”的定义(见 3.10,2007 年版的 3.10);
- 修改了“慢压射”的定义(见 3.18,2007 年版的 3.18);
- 增加了“闭环控制”的术语和定义(见 3.27);
- 增加了“闭环实时控制”的术语和定义(见 3.28);
- 删除了“参数”的补充条款(见 2007 年版的 4.2.4);
- 修改了“压射室轴线与压射活塞杆轴线的重合度公差值”(见表 3 的 a2、a3,2007 年版的表 3 的 a2、a3);
- 增加了运动部件的技术要求的表述(见 6.1.3);
- 修改了集中润滑系统的技术要求的表述(见 6.1.8,2007 年版的 6.1.6);
- 修改了液压系统工作液温度的技术要求的表述(见 6.1.10,2007 年版的 6.1.8);
- 修改了液压系统清洁度的技术要求的表述(见 6.1.11,2007 年版的 6.1.9);
- 增加了压铸机能耗的技术要求的表述(见 6.1.15);
- 增加了压铸机模板材料的机械性能的技术要求的表述(见 6.1.16);
- 删除了“外露的表面、焊缝、涂层”等外观质量的描述,统一到“压铸机其他外观的技术要求”(见 6.2.4,2007 年版的 6.2.2、6.2.3、6.2.4、6.2.5、6.2.8);
- 修改了“卧式冷室压铸机主要压射性能参数”(见表 4,2007 年版的表 5);
- 删除了“安全性能”的部分条款,已在 GB 20906 中有规定(见 6.4.1,2007 年版的 6.4.1、6.4.3、6.4.6、6.4.8);
- 修改了空运转要求的条款(见 6.6.1、6.6.2,2007 年版的 6.6.1~6.6.8);
- 修改了具有闭环控制性能的压铸机的压射速度调控误差的表述(见 6.7.5,2007 年版的 6.7.5);
- 修改了具有闭环实时控制性能的压铸机的压射速度调控误差的表述(见 6.7.6,2007 年版的 6.7.6);
- 删除了“油缸内部清洁度”的试验方法(见 2007 年版的 7.2.1);
- 增加了“闭环控制速度误差的测定”的试验方法(见 7.4)。

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。

本标准主要起草单位:深圳领威科技有限公司、广东伊之密精密机械股份有限公司、宁波力劲科技有限公司。

本标准参与起草单位:重庆大江美利信压铸有限责任公司、佛山市南海雄新压铸有限公司、嘉瑞科技(惠州)有限公司、东莞捷劲机械设备有限公司、苏州三基铸造装备股份有限公司、广东文灿压铸股份有限公司、重庆固高科技长江研究院有限公司、江门市蓬江区珠西智谷智能装备协同创新研究院、佛山联升压铸科技有限公司、深圳市昊丹机电设备有限公司、广东铭利达科技有限公司、北京华德液压工业集团有限责任公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司。

**GB/T 21269—2018**

本标准主要起草人：刘相尚、徐年生、帅华元、余壮志、王新良、蒋汉金、王洪飞、李远发、叶伟雄、许善新、申龙、叶云波、吴迪、庞程、李晓湛、李哲、熊辉、陶诚、叶荣科、卢军、周刚。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 21269—2007。

# 冷 室 压 铸 机

## 1 范围

本标准规定了冷室压铸机的术语和定义、型式与参数、精度及检验方法、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输、贮存。

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 包装储运图示标志

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 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 5083 生产设备安全卫生设计总则

GB 5226.1—2008 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 16754 机械安全 急停 设计原则

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

GB 20906 压铸单元安全技术要求

GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法

GB/T 31562 铸造机械 清洁度测定方法

JB/T 8356.1 机床包装 技术条件

JB/T 12554 压铸机能耗测定方法

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**压铸模具厚度 die height**

压铸模具合紧时的厚度,即压铸模具合紧时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。