



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 37371—2019

---

## 压铸单元 术语

Die casting units—Terminology

2019-03-25 发布

2019-10-01 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

# 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 术语和定义 .....	1
2.1 功能装置 .....	1
2.1.1 基础术语 .....	1
2.1.2 保温与浇注装置 .....	3
2.1.3 取件与传送装置 .....	3
2.1.4 喷涂装置 .....	3
2.1.5 模温控制装置 .....	3
2.1.6 清理整修装置 .....	4
2.1.7 镶件装置 .....	4
2.1.8 检测装置 .....	4
2.1.9 系统安全装置 .....	4
2.1.10 收集、排放、除尘装置 .....	5
2.1.11 集成控制装置 .....	5
2.1.12 真空装置 .....	5
2.1.13 打标装置 .....	5
2.1.14 其他 .....	5
2.2 性能 .....	5
2.2.1 压铸机 .....	5
2.2.2 熔体保温与浇注装置 .....	7
2.2.3 取件与传送装置 .....	7
2.2.4 喷涂装置 .....	8
2.2.5 模温控制装置 .....	8
2.2.6 检测装置 .....	8
2.2.7 系统安全装置 .....	8
2.2.8 集成控制装置 .....	8
2.2.9 真空装置 .....	9
2.2.10 其他 .....	9
参考文献 .....	10
索引 .....	11

## 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:深圳领威科技有限公司、广东鸿图科技股份有限公司、佛山市南海雄新压铸有限公司、苏州三基铸造装备股份有限公司、东莞固高自动化技术有限公司、嘉瑞科技(惠州)有限公司、宁波力劲科技有限公司、江门市蓬江区珠西智谷智能装备协同创新研究院、深圳市标准化协会、深圳市蓝海华腾技术股份有限公司、深圳市鼎正鑫科技有限公司、广东文灿压铸股份有限公司、亿翔智能设备(深圳)有限公司、佛山市南海区盐步宗炫压铸设备厂、佛山市文杰智能机械有限公司、瑞立集团瑞安汽车零部件有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司、济南铸锻所检验检测科技有限公司。

本标准主要起草人:刘相尚、潘玲玲、徐年生、李四娣、常移迁、王洪飞、许善新、刘峰、李远发、王新良、陈中仁、李晓湛、谢淑娟、胡雁南、崔波、张新华、罗昭文、陈贤益、杨杰、李传武、朱斌、孙珊珊、但丹、黄春生。

# 压铸单元 术语

## 1 范围

本标准界定了高压铸造压铸单元功能装置及性能的常用术语和定义。

本标准适用于高压铸造压铸单元。

## 2 术语和定义

### 2.1 功能装置

#### 2.1.1 基础术语

##### 2.1.1.1

**压铸 die casting**

熔融金属被压射入模具中,并在高压状态下保持到完全凝固为止的过程。

##### 2.1.1.2

**压铸机 die casting machine**

将熔融金属通过高压、高速压射入可重复使用的模具中的动力机器。

##### 2.1.1.3

**辅助设备 ancillary equipment**

配合压铸生产的功能设备。

注:辅助设备包括:浇注装置、取件传送装置、喷涂装置、模温控制装置、清理整修装置、镶件装置、检测装置、系统安全装置、集成控制装置、铸件冷却装置、真空装置等。

##### 2.1.1.4

**压铸单元 die casting unit**

压铸机与辅助设备形成的自动化生产成套装备。

见图 1。