



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 28687—2012

---

## 数 控 压 铸 机

Numerical control die casting machines

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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
数 控 压 铸 机

GB/T 28687—2012

\*

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(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2012年12月第一版

\*

书号:155066·1-45773

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:宁波思进机械有限公司、广东雄新压铸有限公司、上海中桓数字自动化设备科技有限公司、深圳领威科技有限公司、东莞宜安电器制品有限公司、伊之密精密机械有限公司、广州数控设备有限公司、宁波东方压铸机床有限公司、宁波力劲机械有限公司。

本标准主要起草人:刘汝斌、王洪飞、詹体元、刘相尚、杨晓娟、余壮志、张玉洁、竺丰年、王新良。

# 数 控 压 铸 机

## 1 范围

本标准规定了数控压铸机的技术要求、精度、试验方法、检验规则及标志、包装、贮存和运输。  
本标准适用于数控卧式冷室压铸机(以下简称数控压铸机)。

## 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 2893 安全色
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- GB/T 3766 液压系统通用技术条件
- 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 气动系统通用技术条件
- 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 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 21269—2007 冷室压铸机
- GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法
- GB/T 26220 工业自动化系统与集成 机床数值控制 数控系统通用技术条件
- JB/T 5365.1 铸造机械清洁度测定方法 重量法
- JB/T 5365.2 铸造机械清洁度测定方法 显微镜法

## 3 术语和定义

GB/T 21269—2007 第3章界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**数控压铸机 numerical control die casting machines**

使用计算机数控技术对其主要功能、性能、参数等实施控制和管理的压铸机。

### 3.2

**快压射提速加速度 fast injection speed accelerating acceleration**

由最后一段慢压射速度转换到最大快压射速度时,其速度差与该过程所需的时间(提速时间)的比值(见图5)。