



中华人民共和国国家标准

GB/T 28390—2012

GB/T 28390—2012

幕墙铝型材高速五面加工中心

High speed five-side machining center for
curtain wall aluminium alloy profiles

中华人民共和国
国家标准
幕墙铝型材高速五面加工中心
GB/T 28390—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.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

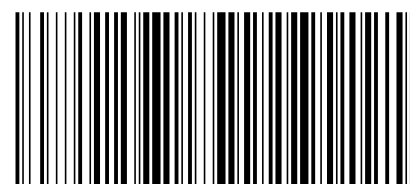
*

开本 880×1230 1/16 印张 2.25 字数 60 千字
2012年9月第一版 2012年9月第一次印刷

*

书号: 155066·1-45501 定价 33.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 28390-2012

2012-05-11 发布

2012-10-01 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

切削深度(被加工件的壁厚)。

5.4 外观检验

按 4.6 的规定检验机床的外观质量。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 除空载噪声外,其余项目均应进行检验,检验合格后方可出厂。

6.1.2 出厂检验一般应包括以下内容:

- a) 外观检验;
- b) 参数检验(抽查);
- c) 机床的空运转试验;
- d) 机床的精度检验;
- e) 其他。

6.2 型式试验

6.2.1 一般要求

应对机床要求的项目全部进行试验。

6.2.2 型式试验

有下列情况之一时,均按本标准进行型式试验:

- a) 新产品试制或老产品转厂定型鉴定时;
- b) 正式投产后,当结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 停产半年以上,恢复生产时;
- d) 正常生产时,每半年应定期进行一次;
- e) 质量监督部门提出进行型式试验要求时。

6.2.3 抽样方法与判定规则

6.2.3.1 抽样方法

在按出厂检验合格的产品中随机抽取一台(基数不少于 3 台)进行本标准规定的型式检验。

6.2.3.2 判定规则

经型式检验后,如出现不合格项时,允许再抽一台,对其进行全项目检验,仍出现不合格项时,则判该批产品为不合格。

7 标牌、随机技术文件、随机附件

7.1 标牌

产品标牌上的内容应正确并符合 GB/T 13306 的有关规定。内容包括:

- a) 制造厂名称及商标;

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	2
5 检验与验收	5
6 检验规则	28
7 标牌、随机技术文件、随机附件	28
8 包装、运输、贮存	29

5.3.3 工作精度检验

5.3.3.1 做最大允许长度件加工的试验

完成标准试件加工试验(见图 2)。

5.3.3.2 标准试件型式、规格和标志

在本标准中提供了三种型式,可将工作精度检验的三种型式集中加工在两个规格的试件上。
试件的型式、规格和标志见表 3 及图 2。

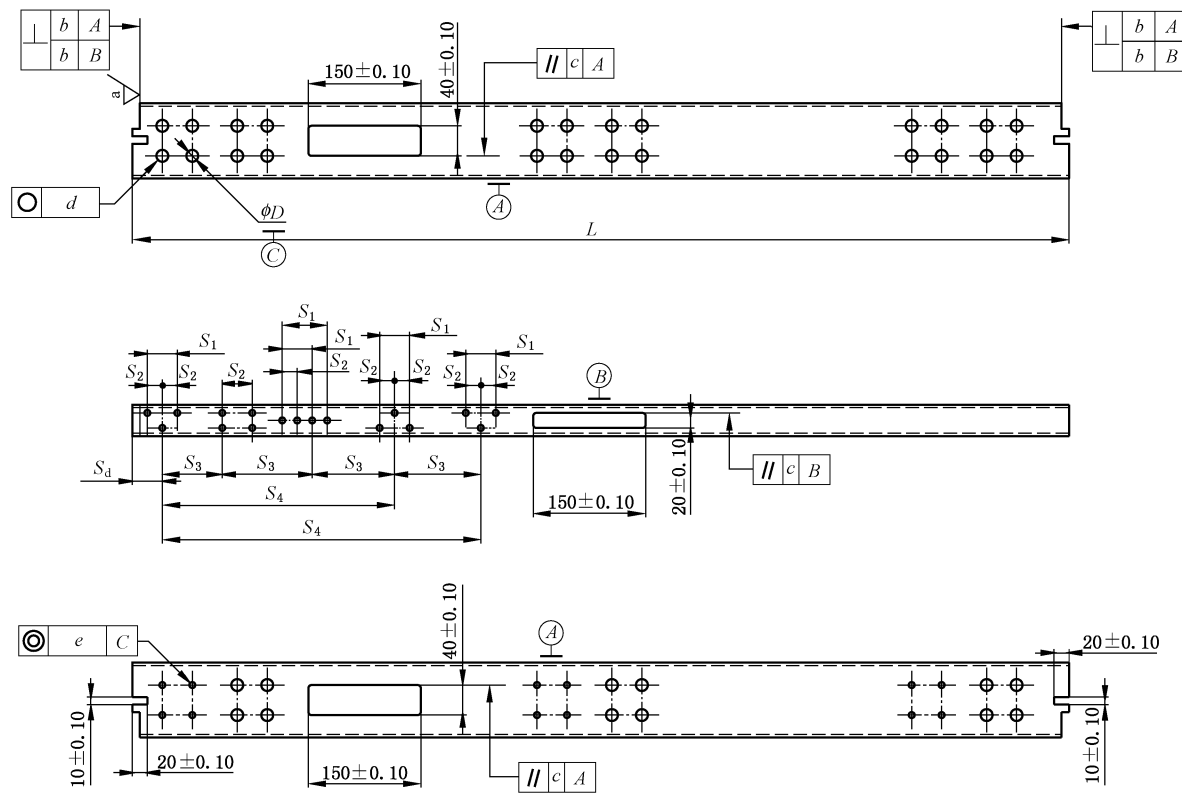


图 2 标准试件加工试验图

表 3 试件的型式、规格和标志

型式	规格/mm	标志
铣端面试件	2 500 5 000	见图 2
铣槽试件		
钻孔精度试件		

原则上在验收时按照加工型式仅加工一件。在特殊要求的情况下,例如机床性能的统计评定,按制造厂和用户间的协议确定加工试件的数量。

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。
本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。
本标准起草单位:济南天辰机器集团有限公司。
本标准主要起草人:赵廷发、陈文东。