

ICS 25.120.10
J 62



中华人民共和国国家标准

GB 28245—2012

自动锻压机 噪声限值

Noise limits for automatic metalforming machinery

2012-03-09 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



前 言

本标准的 3.1.2、3.2.2、3.3.2、3.4.3、3.5.2、3.6.2 和 3.7.2 为强制性的,其余为推荐性的。

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。

本标准由全国锻压机械标准化技术委员会(SAC/TC 220)归口。

本标准起草单位:浙江锻压机械集团有限公司、浙江嵊州市金狮弹簧机械有限公司、深圳市华测检测技术股份有限公司、青岛生建机械厂。

本标准主要起草人:楼宇、李宏良、朱平、钱功、梅松芳、孙华山。

自动锻压机 噪声限值

1 范围

本标准规定了自动锻压机的声功率级和声压级的噪声限值。

本标准适用于各种类型的自动锻压机,包括各种类型的滚丝机、卷簧机、制钉机、自动镦锻机、自动切边机、自动搓丝机、自动弯曲机。

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 23281 锻压机械噪声声压级测量方法(ISO 11202)

GB/T 23282 锻压机械噪声声功率级测量方法(ISO 3746)

3 噪声限值

3.1 滚丝机的噪声限值

3.1.1 滚丝机的声功率级限值

连续空运转时的噪声 A 计权声功率级 L_{WA} 不应超过表 1 的规定。

表 1

滚压力/kN	声功率级限值 L_{WA} /dB(A)
≤ 63	97
$> 63 \sim 200$	98
$> 200 \sim 5\ 000$	100

3.1.2 滚丝机的声压级限值

连续空运转时在规定位置的噪声 A 计权声压级 L_{PA} 不应超过表 2 的规定。

表 2

滚压力/kN	声压级限值 L_{PA} /dB(A)
≤ 63	83
$> 63 \sim 200$	84
> 200	85

3.2 卷簧机的噪声限值

3.2.1 卷簧机的声功率级限值

卷簧机连续空运转时的噪声 A 计权声功率级 L_{WA} 不应超过表 3 的规定。

表 3

钢丝直径/mm	声功率级限值 L_{WA} /dB(A)
≤ 4	91
$> 4 \sim 8$	95
> 8	99

3.2.2 卷簧机的声压级限值

卷簧机连续空运转时在规定位置的噪声 A 计权声压级 L_{PA} 不应超过表 4 的规定。

表 4

钢丝直径/mm	声压级限值 L_{PA} /dB(A)
≤ 4	76
$> 4 \sim 8$	80
> 8	85

3.3 制钉机的噪声限值

3.3.1 制钉机的声功率级限值

制钉机连续空运转时的噪声 A 计权声功率级 L_{WA} 不应超过 105 dB(A)。

3.3.2 制钉机的声压级限值

制钉机在连续空运转时在规定位置的噪声 A 计权声压级 L_{PA} 不应超过 90 dB(A)。

3.4 自动镦锻机的噪声限值

3.4.1 自动镦锻机的分类

自动镦锻机包括双击整模冷镦机、螺母自动镦锻机、螺栓自动镦锻机(包括带倒角和搓丝等机构的自动制螺栓机)、钢球自动镦锻机、多工位冷成形机。

3.4.2 自动镦锻机的声功率级限值

各种自动镦锻机连续空运转时的噪声 A 计权声功率级 L_{WA} 不应超过表 5 的规定。

表 5

机器名称	机器的主参数	机器的主参数值	声功率级限值 $L_{WA}/dB(A)$
自动冷镦机	最大直径/mm	≤ 8	100
		$>8\sim 16$	103
		>16	105
多工位自动镦锻机	最大直径/mm	≤ 8	100
		$>8\sim 16$	103
		>16	105
滚珠、钢球自动冷镦机	最大直径/mm	≤ 16	103
		>16	105
多工位冷成形机	公称镦锻力/kN	$\leq 2\ 000$	105
		$>2\ 000$	108

3.4.3 自动镦锻机的噪声 A 计权声压级

各种自动镦锻机连续空运转时在规定位置的噪声 A 计权声压级 L_{PA} 不应超过表 6 的规定。

表 6

机器名称	机器的主参数	机器的主参数值	声压级限值 $L_{WA}/dB(A)$
自动冷镦机	最大直径/mm	≤ 8	85
		$>8\sim 16$	87
		>16	89
多工位自动镦锻机	最大直径/mm	≤ 8	85
		$>8\sim 16$	87
		>16	89
滚珠、钢球自动冷镦机	最大直径/mm	≤ 16	87
		>16	89
多工位冷成形机	公称镦锻力/kN	$\leq 2\ 000$	87
		$>2\ 000$	89

3.5 自动切边机的噪声限值

3.5.1 自动切边机的声功率级限值

自动切边机连续空运转时的噪声 A 计权声功率级 L_{WA} 不应超过表 7 的规定。

表 7

制件杆部最大直径/mm	声功率级限值 $L_{WA}/dB(A)$
≤ 8	100
$>8\sim 16$	103
>16	105

3.5.2 自动切边机的声压级限值

自动切边机连续空运转时在规定位置的噪声 A 计权声压级 L_{PA} 不应超过表 8 的规定。

表 8

制件杆部最大直径/mm	声压级限值 $L_{PA}/dB(A)$
≤ 8	85
$>8\sim 16$	87
>16	89

3.6 自动搓丝机的噪声限值

3.6.1 自动搓丝机的声功率级限值

自动搓丝机连续空运转时的噪声 A 计权声功率级 L_{WA} 不应超过表 9 的规定。

表 9

加工螺纹最大直径/mm	声功率级限值 $L_{WA}/dB(A)$
≤ 6	98
$>6\sim 12$	100
>12	104

3.6.2 自动搓丝机的声压级限值

自动搓丝机连续空运转时在规定位置的噪声 A 计权声压级 L_{PA} 不应超过表 10 的规定。

表 10

加工螺纹最大直径/mm	声压级限值 $L_{PA}/dB(A)$
≤ 6	83
$>6\sim 12$	85
>12	88

3.7 自动弯曲机的噪声限值

3.7.1 自动弯曲机的声功率级限值

自动弯曲机连续空运转时的噪声 A 计权声功率级 L_{WA} 不应超过表 11 的规定。

表 11

最大直径/mm	声功率级限值 $L_{WA}/dB(A)$
≤ 4	94
> 4	97

3.7.2 自动弯曲机的声压级限值

自动弯曲机连续空运转时在规定位置的噪声 A 计权声压级 L_{PA} 不应超过表 12 的规定。

表 12

最大直径/mm	声压级限值 $L_{PA}/dB(A)$
≤ 4	79
> 4	84

4 测量方法

4.1 声压级测量方法

自动锻压机的噪声声压级测量方法应符合 GB/T 23281 的规定。

4.2 声功率级测量方法

自动锻压机的噪声声功率级测量方法应符合 GB/T 23282 的规定。

4.3 噪声测量说明

4.3.1 出厂检验只测量噪声声压级。

4.3.2 新设计或改进设计、工艺、材料后的新产品以及进行性能试验的产品均应测量噪声声压级,也可再测量噪声声功率级,以噪声声压级为合格评定依据。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
自 动 锻 压 机 噪 声 限 值
GB 28245—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 0.75 字数 11 千字
2012年7月第一版 2012年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-45302 定价 16.00 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 28245-2012