



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 33639—2017

---

## 数控液压冲钻复合机

CNC hydraulic punching and drilling composite machine for plates

2017-05-12 发布

2017-12-01 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 液 压 冲 钻 复 合 机  
GB/T 33639—2017

\*

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(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.spc.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2017年5月第一版

\*

书号: 155066·1-56031

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。

本标准由全国锻压机械标准化技术委员会(SAC/TC 220)归口。

本标准起草单位:山东法因数控机械股份有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司。

本标准主要起草人:高天真、马立强、李明武、赵勇。

# 数控液压冲钻复合机

## 1 范围

本标准规定了数控液压冲钻复合机的制造和验收的技术要求、精度、试验方法、检验规则及标志、包装、储运。

本标准适用于对各种平板类件进行冲孔、钻孔、打字的数控液压冲钻复合机,亦适用于单独冲孔、打字的数控液压冲孔机(以下简称“复合机”)。

## 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 3766 液压系统通用技术条件

GB 5226.1 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 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 13306 标牌

GB 17120 锻压机械 安全技术条件

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/T 17421.2—2000 机床检验通则 第2部分:数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定

GB/T 19660 工业自动化系统与集成 机床数值控制 坐标系和运动命名

GB/T 23281 锻压机械噪声声压级测量方法

GB/T 23571 金属切削机床 随机技术文件的编制

JB/T 8356.1 机床包装 技术条件

JB/T 8609 锻压机械焊接件 技术条件

JB/T 8832 机床数控系统 通用技术条件

JB/T 9954 锻压机械液压系统清洁度

## 3 技术要求

### 3.1 一般要求

3.1.1 复合机应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.1.2 制造复合机所用材料应符合设计规定,材料的牌号和机械性能应符合相应标准的规定。

3.1.3 应保证复合机的成套性,包括电气设备、液压和气动元件、专用工具和地脚螺栓等。

### 3.2 安全防护

3.2.1 应保证复合机的安全性,通过设计尽量避免和减小发生危险的可能。

3.2.2 复合机上有可能危及人身安全或造成设备损坏的部位应配置安全装置或采取安全措施。其安