



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 28762—2012

---

## 数 控 剪 板 机

NC shears

2012-11-05 发布

2013-05-01 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：佛山市南海力丰机床有限公司、天水锻压机床有限公司、南京埃斯顿自动化股份有限公司、沈阳锻压机械制造有限公司、安徽省三力机床制造股份有限公司。

本标准主要起草人：周建军、蔡礼泉、吴波、岳春娟、陈道宝、陈木胜。

# 数 控 剪 板 机

## 1 范围

本标准规定了数控剪板机的术语和定义、技术要求、精度、试验方法、检验规则、标志、标牌、包装、运输和贮存。

本标准适用于数控剪板机,具有数控送料装置的剪板机也可参照使用。

## 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(ISO 780)

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(ISO 2768-2:1989)

GB/T 1348 球墨铸铁件(ISO 1083)

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(ISO 2768-1:1989)

GB 2893 安全色(ISO 3864-1)

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(ISO 4413)

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(IEC 60204-1:2005)

GB/T 6576 机床润滑系统(ISO 5170)

GB/T 7932 气动系统通用技术条件(ISO 4414)

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 10089—1988 圆柱蜗杆、蜗轮精度

GB/T 10095.1 圆柱齿轮 精度制 第1部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值(ISO 1328-1)

GB/T 10095.2 圆柱齿轮 精度制 第2部分:径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值(ISO 1328-2)

GB/T 10923-2009 锻压机械 精度检验通则(ISO 230-1:1996)

GB/T 11365-1989 锥齿轮和准双曲面齿轮 精度

GB/T 13306 标牌

GB/T 14404—2011 剪板机 精度

GB 17120 锻压机械 安全技术条件

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)

GB 24389 剪切机械 噪声限值

JB/T 1826 剪板机 型式与基本参数

JB/T 1826.1 剪板机 名词术语

JB/T 1828.1 剪板机用刀片 型式与基本参数

JB/T 1828.2 剪板机用刀片 技术条件