



中华人民共和国国家标准

GB/T 33644—2017

数控板料折弯机 精度

NC press brake—Testing of the accuracy

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 发布
中国国家标准化管理委员会

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。

本标准负责起草单位:济南铸造锻压机械研究所有限公司、江苏扬力集团有限公司、江苏亚威机床股份有限公司、上海埃锡尔数控机床有限公司、安徽东海机床制造有限公司、天水锻压机床有限公司。

本标准主要起草人:马立强、潘殿生、曹光荣、石贤林、汪立新、蔡礼泉、潘志华。

数控板料折弯机 精度

1 范围

本标准规定了数控板料折弯机精度的检验要求、允许值及检验方法。
本标准适用于数控板料折弯机。

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 10923—2009 锻压机械 精度检验通则

3 检验要求

3.1 一般要求

- 3.1.1 在精度检验前应调整板料折弯机的安装水平,机床调平后,在纵、横方向均不应超过 0.20/1 000。
- 3.1.2 几何精度、数控精度的检验应在无负载的条件下进行。
- 3.1.3 精度检验应在满负荷试验后进行。
- 3.1.4 在精度检验过程中,不应影响精度的机构和零件进行调整。
- 3.1.5 精度检验和检验用量检具应符合 GB/T 10923 的规定。
- 3.1.6 当实际测量长度小于允差规定长度时,应按实际测量长度折算,其折算结果按 GB/T 8170 修约至微米位数。
- 3.1.7 试件长度、宽度极限偏差为 ± 2 mm,试件厚度极限偏差为 ± 0.3 mm。
- 3.1.8 对于多机联动的数控折弯机,几何精度和工作精度分别以单机进行检验。

3.2 工作精度检验条件

- 3.2.1 试件长度应符合表 1 的要求。

表 1

单位为毫米

工作台长度 L	试件长度 l
$\leq 2\ 000$	L
$> 2\ 000 \sim 3\ 200$	2 000
$> 3\ 200 \sim 5\ 000$	3 000
$> 5\ 000 \sim 8\ 000$	4 000
$> 8\ 000$	5 000

- 3.2.2 试件宽度应大于试件厚度的 30 倍,但不小于 100 mm。