



中华人民共和国国家标准

GB/T 34376—2017

数控板料折弯机 技术条件

NC press brake—Specifications

2017-10-14 发布

2018-05-01 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。

本标准负责起草单位：佛山市南海力丰机床有限公司、南京埃斯顿数字技术有限公司、安徽东海机床制造有限公司、上海冲剪机床厂、天水锻压机床有限公司。

本标准主要起草人：杨承寿、吴波、石贤林、符刚、蔡礼泉。

数控板料折弯机 技术条件

1 范围

本标准规定了数控板料折弯机的术语和定义、要求、精度、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于数控液压板料折弯机(以下简称数控折弯机)。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1348 球墨铸铁件

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB 2893 安全色

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

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 6576 机床润滑系统

GB/T 7932 气动系统通用技术条件

GB/T 7935 液压元件 通用技术条件

GB/T 10089 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

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

GB/T 11365 锥齿轮和准双曲面齿轮 精度

GB/T 13306 标牌

GB/T 24388 折弯机械 噪声限值

GB 28243 液压板料折弯机 安全技术要求

GB/T 33644 数控板料折弯机 精度

JB/T 2257.2 板料折弯机 型式与基本参数

JB/T 3240 锻压机械 操作指示形象化符号

JB/T 5775 锻压机械灰铸铁件 技术条件

JB/T 8356 机床包装 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

JB/T 11216 板料折弯机数控系统