

ICS 23.100
J 70



中华人民共和国国家标准

GB/T 26136—2010

超高压水切割机

Ultra-high pressure waterjet cutting machine

2011-01-14 发布

2011-07-01 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

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型式与基本参数	1
3.1 型式	1
3.2 基本参数	1
4 技术要求	3
4.1 一般要求	3
4.2 性能要求	3
4.3 装配要求	4
4.4 主要零部件要求	4
4.5 可靠性要求	7
4.6 安全要求	7
4.7 外观要求	8
5 试验方法	8
5.1 试验条件	8
5.2 性能试验	9
5.3 安全性检验	9
5.4 噪声检测	10
5.5 外观检验	10
5.6 试运转试验	10
5.7 累积运转试验	10
6 检验规则	10
6.1 检验类别与项目	10
6.2 出厂检验	10
6.3 抽样检验	11
6.4 型式检验	11
7 标志、包装、贮存和运输	11
7.1 标志	11
7.2 包装	11
7.3 贮存和运输	12

前 言

本标准按 GB/T 1.1—2009 的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国喷射设备标准化技术委员会(SAC/TC 493)归口。

本标准起草单位:南京大地水刀股份有限公司、合肥通用机械研究院、广州华臻机械设备有限公司、沈阳奥拓福科技有限公司。

本标准主要起草人:薛胜雄、陈波、陈正文、赵红军、蒋镇汉、李岳峰、武子全。

超高压水切割机

1 范围

本标准规定了超高压水切割机的型式与基本参数、技术要求、试验方法、标志、包装、贮存和运输。

本标准适用于额定输出压力 150 MPa~400 MPa 的超高压水切割机(简称水切割机,其主机为超高压增压器或超高压泵)。

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 3 普通螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸

GB/T 197 普通螺纹 公差

GB/T 222 钢的成品化学成分允许偏差

GB/T 223.3~223.78 钢铁及合金化学分析方法

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)

GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 1220 不锈钢棒

GB/T 3077 合金结构钢

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 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 13306 标牌

GB/T 14976 液体输送用不锈钢无缝管

GB/T 17421.1 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

3 型式与基本参数

3.1 型式

水切割机由超高压发生设备(主机),切割平台,切割执行机构及控制系统构成。水切割机的主机分液压驱动的增压器及超高压泵两种型式,原动机为电动机或柴油机。

3.2 基本参数

3.2.1 水切割机主机的基本参数按表1规定。