



中华人民共和国国家标准

GB/T 35093—2018

数控闭式多连杆压力机 精度

CNC straight-side link-drive press—Accuracy

2018-05-14 发布

2018-12-01 实施

国家市场监督管理总局
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。

本标准主要起草单位：济南二机床集团有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司、扬力集团股份有限公司、浙江金澳兰机床有限公司、福建省闽旋科技股份有限公司。

本标准主要起草人：张世顺、王旭、马立强、仲太生、吕时广、郑美华、李正爽、徐洪平、李冬梅、朱斌、周淑君、于树江。

数控闭式多连杆压力机 精度

1 范围

本标准规定了数控闭式多连杆压力机的精度及其检验方法。

本标准适用于在金属材料的弯曲、成形以及拉伸加工等工序中使用的单动双、四点数控闭式多连杆压力机(以下简称压力机)。

本标准不适用于锻造用压力机、冲裁用压力机以及特殊结构的专用压力机(如粉末成型压力机)。

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 1219 指示表

GB/T 6092—2004 直角尺

GB/T 6093—2001 几何量技术规范(GPS) 长度标准 量块

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 10923 锻压机械 精度检验通则

GB/T 16455—2008 条式和框式水平仪

GB/T 24760—2009 铸铁平尺

3 精度

3.1 一般要求

3.1.1 精度检验前,应调整压力机的安装水平,在工作台板中间位置,沿压力机纵向和横向放置水平仪测量安装水平,均不得超过 0.10/1 000。

3.1.2 工作台板上平面为压力机精度检验的基准面。

3.1.3 在检验矩形平面时,当边长 L 等于或小于 1 000 mm 时,在距边缘 $0.1L$ 的范围内不检测;当边长 L 大于 1 000 mm 时,在距边缘 100 mm 的范围内不检测。

3.1.4 本标准的精度检验顺序并不表示实际检验次序。为了装拆检验工具和检验方便,可按任意次序进行检验。

3.1.5 检验项目的精度允差值应按实际检验长度计算。计算结果按 GB/T 8170 修约至微米位数。

3.1.6 在 3.2.2、3.2.3 的精度检验过程中,滑块平衡机构应处于工作状态。

3.1.7 精度检验应在无负荷(即空载)状态下按照 GB/T 10923 的规定进行检验。检验过程中,不允许对影响精度的机构和零件进行调整。导轨间隙应保证滑块不卡住,摩擦部位温度符合要求,双面间隙一般为 0.05 mm~0.40 mm。