

ICS 25.120.10  
J 62



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26486—2011

GB/T 26486—2011

## 数控开卷矫平剪切生产线

NC Levelling and shearing line

中华人民共和国  
国家标准  
数控开卷矫平剪切生产线  
GB/T 26486—2011

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 35 千字  
2011年7月第一版 2011年7月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-43285 定价 24.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 26486-2011

2011-05-12 发布

2012-01-01 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

**B.6 切边宽度差**

**B.6.1 检验方法**

用游标卡尺在多处测量试件的宽度,误差以测量值与目标值的最大差值计。

**B.6.2 允差**

切边宽度差的允差应符合表 B.5 的规定。

**表 B.5 切边卷材宽度允差** 单位为毫米

卷材厚度	允 差		
	切边卷材宽度		
	≤1 000	>1 000~1 600	>1 600
≤6	±0.2	±0.3	±0.5
>6~12	±0.4	±0.8	±1.0
>12	±0.8	±1.2	±1.5

**B.7 直线度**

**B.7.1 检验方法**

将试件放在平台上,用长度 1 000 mm 的检验平尺靠在试件的剪切面上,用塞尺测量两者之间的间隙,误差以最大间隙计。

**B.7.2 允差**

纵剪、切边卷材直线度的允差应符合表 B.6 的规定。

**表 B.6 纵剪、切边卷材的直线度允差** 单位为毫米

精度项目	板材厚度	允差
纵剪卷材的直线度	≤3	0.1
	>3~6	0.2
	>6	0.4
切边卷材的直线度	≤6	0.2
	>6~12	0.4
	>12	0.6

**B.8 卷材收卷的错边量**

**B.8.1 检验方法**

在收卷卷材的直径范围内,用游标卡尺测量其在收卷宽度方向上的最大收卷宽度,误差以其测量值

**目 次**

前言 ..... III

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 术语和定义 ..... 1

4 技术要求 ..... 3

5 检验方法 ..... 7

6 检验规则 ..... 9

7 标志、包装与随机技术文件 ..... 9

附录 A (规范性附录) 数控开卷矫平剪切生产线几何精度 ..... 10

附录 B (规范性附录) 数控开卷矫平剪切生产线工作精度 ..... 14

**附录 B**  
(规范性附录)  
**数控开卷矫平剪切生产线工作精度**

**B.1 基本要求**

被检板材材料的力学性能  $\sigma_s \leq 245$  MPa、 $\sigma_b \leq 460$  MPa, 特殊要求应另行规定。

**B.2 剪切长度****B.2.1 检验方法**

剪切三块相同长度的板料, 在其边缘处测量剪切长度的实际尺寸。计算每块板料的剪切长度的实际尺寸与目标尺寸的差值, 误差按最大差值计。

**B.2.2 允差**

允差应符合表 B.1 的规定。

**表 B.1 剪切长度允差**

单位为毫米

剪切长度	允 差	
	A 级	B 级
>1 000~2 000	±0.5	±0.8
>2 000~4 000	±0.6	±1.2

**B.3 对角线长度差****B.3.1 检验方法**

剪切三块相同长度的板料, 分别测量其两条对角线的实际尺寸。计算每块板料两条对角线长度差的绝对值, 误差按绝对值的最大值计。

**B.3.2 允差**

允差应符合表 B.2 的规定。

**表 B.2 对角线长度差允差**

单位为毫米

对角线长度	允 差	
	A 级	B 级
>1 000~2 000	1.0	1.5
>2 000~4 000	1.5	2.0

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分: 标准的结构和编写》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: 山东宏康机械制造有限公司、南京埃斯顿数字技术有限公司、浙江恒立数控科技股份有限公司、佛山市南海力丰机床制造有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司。

本标准主要起草人: 朱洪臣、康峰、马立强、潘宪平、吴波、李建峰、杨承寿、赵建峰。