



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14349—2011  
代替 GB/T 14349—1993

---

## 板料折弯机 精度

Press brake—Testing of the accuracy

2011-06-16 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 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《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。

本标准代替 GB/T 14349—1993《板料折弯机 精度》。

本标准与 GB/T 14349—1993 相比，主要变化如下：

- 增加了精度检验的一般要求(见 3.1)；
- 修改和增加了工作精度检验时对试件的要求(见 3.2)；
- 修改了预调检验表示方式(见 3.1.1)；
- 修改和调整了几何精度(见 4.1)；
- 修改和调整了工作精度(见 4.2)。

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：上海冲剪机床厂、天水锻压机床有限公司、安徽三力机床制造股份有限公司、佛山市南海力丰机床有限公司、沈阳锻压机械有限公司、湖北三环锻压设备有限公司。

本标准主要起草人：李德明、郭伟、蔡礼泉、陈道宝、杨承寿、陈文进、岳春娟、刘冰莲。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14349—1993。

## 板料折弯机 精度

### 1 范围

本标准规定了板料折弯机的精度检验、检验精度允许值及检验方法。  
本标准适用于一般用途的板料折弯机。

### 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 10923—2009 锻压机械 精度检验通则

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

### 3 检验说明

#### 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 几何精度的检验应在无负载的条件下进行。

3.1.3 工作精度应在满负荷试验后进行检验。

3.1.4 在精度检验过程中,不对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 $\pm 2$  mm,试件厚度极限偏差为 $\pm 0.3$  mm。

#### 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
$> 5\ 000$	4 000

3.2.2 试件宽度不应小于 100 mm。

3.2.3 试件厚度应符合表 2 的要求。