

ICS 23.100  
J 70



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26136—2010

GB/T 26136—2010

## 超高压水切割机

Ultra-high pressrue waterjet cutting machine

中华人民共和国  
国家标准  
超高压水切割机  
GB/T 26136—2010

\*

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 1.25 字数 26 千字

2011年2月第一版 2011年2月第一次印刷

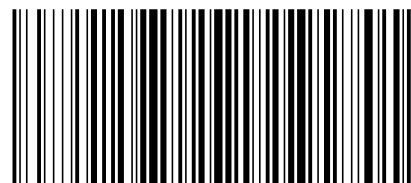
\*

书号: 155066·1-41665 定价 21.00 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 26136-2010

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

- 7.2.2 产品分部件包装,内包装为塑料罩,外包装为木箱或简易钢结构焊接件。
- 7.2.3 包装内应附带下列文件,并封存在防水的袋内。
- a) 产品合格证;
  - b) 使用说明书,内容应包括技术规格,安全事项,安装规程,主机调试与运行的方法步骤,控制面板基本操作,低压水系统,液压系统,电气系统,高压水系统,维护与维修措施等内容;
  - c) 易损件及备件清单;
  - d) 电气接线图;
  - e) 装箱单;
  - f) 基础布局图;
  - g) 紧急医疗处置卡。
- 7.2.4 包装图示标志应符合 GB/T 191 的规定,标志内容包括:
- a) 产品名称和型号;
  - b) 重量和装箱日期;
  - c) 印有“向上”、“怕湿”、“小心轻放”等标志;
  - d) 制造商名称、地址、电话。
- 7.3 贮存和运输
- 7.3.1 水切割机须存放在干燥通风处。
- 7.3.2 运输过程中,应有防压、防潮措施。
- 7.3.3 应安装起吊装置,如起吊环,以方便进行安全运输。

## 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

#### 5.4 噪声检测

噪声检测在水切割机额定工况下运行时进行。传声器应面向水切割机噪声源,并与水平面平行;传声器距离地面高度为1 500 mm,距水切割机外围1 000 mm,选择若干点测量,测量的最大读数作为该水切割机的噪声声压极值,其数值应符合4.1.3的规定。

#### 5.5 外观检验

用目测法检验水切割机的外观质量,应符合4.7的要求。

#### 5.6 试运转试验

##### 5.6.1 主机试运转试验

5.6.1.1 试运转主要是检查主机的制造质量并对其进行跑合。

5.6.1.2 试运转包括轻载和升载试验,轻载试验应在系统压力为100 MPa的条件下进行,试验不少于1 h,升载试验压力从100 MPa逐渐上升到额定压力的过程中进行,全压力范围每20 MPa为一个压力级进行升载试验。

5.6.1.3 试运转中主机的噪声、振动、温升、泄漏和所有保护装置应正常。

5.6.1.4 主机试运转的时间应不少于16 h,其性能应符合4.2.2的规定。

##### 5.6.2 切割平台试运转试验

切割平台的各项试验分别进行手动功能和自动功能操作,重复操作不少于5次,各项功能部件应灵活、可靠、准确,然后对其进行连续运转试验,即:输入一自动循环程序,程序中应含切割平台的所有功能和全部工作范围,各次自动循环之间休止时间不得超过1 min,连续空运转时间不得少于16 h,整个运转过程中不应发生故障。

#### 5.7 累积运转试验

5.7.1 累积运转试验时间为各项试验时间的总和。

5.7.2 试验时,每4 h测量一次压力、流量、温升。

5.7.3 累积运转中连续运转试验不少于50 h。

5.7.4 试验时,系统压力应保持在额定压力。若低于额定压力10%,且不能恢复时,应停止试验。首先更换喷嘴,机组压力可恢复至额定压力时,则喷嘴判废,继续试验。若更换喷嘴后,不能恢复至额定压力,则应检查密封副、进出水阀,确定其是否应判作废或更换,此时累计运转时间即为该易损件寿命。

5.7.5 试验后,记录泵主要运动副的磨损数据,并与试验前的数据比较。

5.7.6 主机主要易损件的使用寿命应符合4.5的规定。

### 6 检验规则

#### 6.1 检验类别与项目

水切割机各类检验项目按表6规定进行。

#### 6.2 出厂检验

6.2.1 每台水切割机须经质量检验部门检验合格,并附有产品合格证方可出厂。

6.2.2 出厂检验中,具体检验项目如有不合格,允许一次修整,如仍不合格,则判此水切割机不合格。

## 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。