

ICS 25.120.10  
J 62  
备案号: 40660—2013

**JB**

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11634—2013

JB/T 11634—2013

## 板料折弯机上折弯模

Up tools for press brake

中华人民共和国  
机械行业标准  
板料折弯机上折弯模  
JB/T 11634—2013

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街 22 号  
邮政编码: 100037

\*

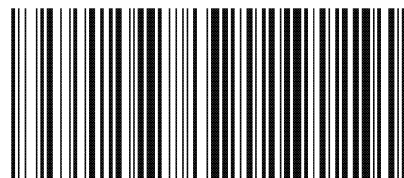
210mm×297mm·1 印张·25 千字  
2013 年 11 月第 1 版第 1 次印刷  
定价: 18.00 元

\*

书号: 15111·11004

网址: <http://www.cmpbook.com>  
编辑部电话: (010) 88379778  
直销中心电话: (010) 88379693  
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 11634-2013

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

防锈期限为两年。

6.3 上模产品出厂应附带下列文件（随机出厂上模除外）：

- a) 使用说明书（适用时）；
- b) 合格证；
- c) 装箱单。

6.4 包装箱箱面标志一般包括下列内容：

- a) 产品型号及名称；
- b) 箱体尺寸（长×宽×高），单位为毫米（mm）；
- c) 净重与毛重，单位为千克（kg）；
- d) 出厂日期；
- e) 到站（港）及收货单位；
- f) 发站（港）及发货单位；
- g) 包装储运图示标志。

6.5 箱面标志应正确、整齐、清晰、耐久，包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.6 产品应存放在通风、干燥和周围无酸、碱或腐蚀性气体的室内，并放置在不低于 100 mm 高的货架上。

6.7 运输过程中产品包装物应固定牢靠，避免严重颠簸，严防雨淋受潮。

## 目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 要求.....	1
3.1 型式和结构尺寸.....	1
3.2 材料.....	7
3.3 机械加工.....	7
3.4 热处理.....	8
3.5 外观.....	8
3.6 耐压性能.....	8
4 试验方法.....	9
5 检验规则.....	9
5.1 检验分类.....	9
5.2 出厂检验.....	9
5.3 型式检验.....	9
6 标志、包装、运输和贮存.....	9
图 1 A 型.....	2
图 2 B 型.....	3
图 3 C 型.....	3
图 4 D 型.....	4
图 5 E 型.....	4
图 6 F 型.....	5
图 7 G 型.....	5
图 8 H 型.....	6
图 9 I 型.....	6
图 10 J 型.....	7

## 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/TC220）归口。

本标准起草单位：安徽力源数控刃模具制造有限公司、佛山市南海力丰机床有限公司、安徽省机床及刃模具产品质量监督检验中心。

本标准主要起草人：张迎年、王克文、杨承寿、胡小浔、张先进。

本标准为首次发布。

表 4（续）

下模型式	耐压强度
H	1 200
I	800
J	1 000

## 4 试验方法

4.1 上模所用材料的化学成分的分析，按 GB/T 4336 的规定进行。

4.2 上模的尺寸公差用量具进行检验。

4.3 形状和位置公差按照 GB/T 1958 规定的方法进行检验。

4.4 表面粗糙度用粗糙度测量仪进行检验。

4.5 硬度按 GB/T 230.1 的方法进行检验。

4.6 耐压性能试验时，上模应垂直安装在压力机或万能材料试验机上，在上模的模口下方垫置一块厚度为 2 mm，硬度低于下模硬度的金属垫板，在上模的水平支撑面上放置能使其在该面上产生均布载荷的专用承压检具，通过检具对被试上模垂直加载。

## 5 检验规则

### 5.1 检验分类

上模的质量检验分为出厂检验和型式检验。

### 5.2 出厂检验

5.2.1 上模应经制造厂质检部门逐片检验合格后方可出厂。

5.2.2 出厂检验项目为 3.3、3.4、3.5、3.6，其中 3.6 为抽查项目，抽查批次由制造商根据生产量和工艺调整情况自定。

### 5.3 型式检验

5.3.1 上模产品有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品投产前；
- b) 产品设计、工艺、材料改变影响产品性能；
- c) 产品停产两年后，恢复生产；
- d) 国家质量监督机构提出要求。

5.3.2 型式检验项目为本标准的全部要求，应从出厂检验合格的产品中随机抽取两组样品用于型式检验。检验项目全部合格，则判定本次型式检验合格；若有一项检验项目不合格，则加倍抽取样品对不合格项进行检验，若有一组样品中该项目仍不合格，则判定该产品本次型式检验不合格。

## 6 标志、包装、运输和贮存

6.1 上模产品出厂时，应在适当的部位上打印制造厂名称（或商标）、规格、耐压强度和制造年月等标志（随机出厂上模除外）。

6.2 上模产品应按 GB/T 4879—1999 的 3 级要求进行防锈处理，再按 GB/T 13384 的要求进行包装，其