



中华人民共和国国家标准

GB/T 23481—2009

数控角钢加工生产线

CNC Punching, marking and cutting line for angles

2009-04-02 发布

2009-11-01 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

前 言

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归口。

本标准起草单位：山东法因数控机械股份有限公司、济南铸造锻压机械研究所。

本标准主要起草人：高天真、黄成、马立强、赵勇、庄庆刚、谭加宁、陈衍喜。

数控角钢加工生产线

1 范围

本标准规定了数控角钢加工生产线的设计、制造和验收的基本要求。

本标准适用于对各种角钢进行冲孔或钻孔、打字、定长切断等加工用的数控联合生产线(以下简称角钢线)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,ISO 780:1997,MOD)

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(eqv ISO 2768-1:1989)

GB/T 3766 液压系统 通用技术条件(GB/T 3766—2001,eqv ISO 4413:1998)

GB 5226.1 机械安全 电气设备 第1部分:通用技术条件(GB 5226.1—2002,IEC 60204-1:2002,IDT)

GB/T 7932 气动系统 通用技术条件(GB/T 7932—2003,ISO 4414:1998,IDT)

GB 9969.1 工业产品使用说明书 总则

GB/T 10923 锻压机械精度检验通则

GB/T 13306 标牌

GB 17120 锻压机械 安全技术条件

GB/T 17421.2—2000 机床检验通则 第2部分:数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定(eqv ISO 230-2:1997)

JB/T 3623 锻压机械 噪声测量方法

JB/T 8356.1 机床包装 技术条件

JB/T 8609 锻压机械焊接件 技术条件

JB/T 8832 机床数控系统 通用技术条件

JB/T 9875 金属切削机床 随机技术文件的编制

3 参数

3.1 角钢线的参数和尺寸必须与产品图样及技术文件相一致。

3.2 角钢线的主参数为加工角钢最大尺寸(角钢边宽×边厚)。

3.3 角钢线的主参数和基本参数应符合表1的规定。