



中华人民共和国国家标准

GB/T 14349—2026

代替 GB/T 14349—2011

板料折弯机 精度

Press brake—Testing of the accuracy

2026-07-30 发布

2027-02-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

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 检验要求 1

 4.1 一般要求 1

 4.2 工作精度检验条件 1

5 精度检验 2

 5.1 几何精度 2

 5.2 工作精度 6

图 1 纵向 3

图 2 横向 4

图 3 纵向 5

图 4 横向 5

图 5 垂直度 6

图 6 折弯角度 7

图 7 折弯直线度 7

图 8 两次折弯 8

表 1 试件长度 2

表 2 试件厚度 2

表 3 平面度纵向 3

表 4 平面度横向 3

表 5 平行度纵向 4

表 6 平行度横向 4

表 7 垂直度 5

表 8 折弯度 6

表 9 直线度 7

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 14349—2011《板料折弯机 精度》，与 GB/T 14349—2011 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了工作精度检验条件、扩大了试件长度(见表1,2011年版的表1)；
- 更改了工作精度检验条件、扩大了试件厚度(见表2,2011年版的表2)；
- 更改了工作台面平面度的纵向长度和允差要求(见表3,2011年版的表3)；
- 更改了上模贴合面的水平支承面对工作台面的平行度的纵向长度和允差要求(见表5,2011年版的表5)；
- 更改了滑块行程对工作台面的垂直度的允差要求(见表7,2011年版的表7)；
- 更改了工作精度的试件折弯角度(见表8,2011年版的4.2.1.1)；
- 更改了工作精度的试件折弯直线度(见表9,2011年版的4.2.2.1)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国锻压机械标准化技术委员会(SAC/TC 220)归口。

本文件起草单位：瑞铁机床(苏州)股份有限公司、江苏亚威机床股份有限公司、安徽东海裕祥智能装备科技有限公司、爱克(苏州)机械有限公司、天水锻压机床(集团)有限公司、济南铸锻所检验检测科技有限公司、湖北三环锻压设备有限公司、浙江龙威电器有限公司、宁波宝恒轴承配件制造有限公司、广东铨琪机械装备有限公司、宁波江北盛亚机械有限公司。

本文件主要起草人：李振光、陈扬东、孙绵玉、蔡国华、候玉龙、张磊、陈晖、袁闯、石贤林、王华、王军、周锋、岳金成、李俊华、秦燕、龙克、陈兴国、李世洋、林国平、孙珊珊、林欣龙、张建军。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1993年首次发布为 GB/T 14349—1993,2011年第一次修订；
- 本次为第二次修订。

板料折弯机 精度

1 范围

本文件规定了板料折弯机几何精度和工作精度的检验要求,描述了相应的检验方法。
本文件适用于板料折弯机的精度检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 10923—2009 锻压机械 精度检验通则

JB/T 15403 板料折弯机 名词术语

3 术语和定义

JB/T 15403 界定的术语和定义适用于本文件。

4 检验要求

4.1 一般要求

- 4.1.1 在精度检验前应调整板料折弯机的安装水平,在纵、横方向均不应超过 0.20 mm/1 000 mm。
- 4.1.2 几何精度的检验应在无负荷条件下进行。
- 4.1.3 几何精度的检验应分别在空运转试验前和负荷试验后进行。
- 4.1.4 工作精度应在负荷试验后进行检验。
- 4.1.5 在精度检验过程中,不应影响精度的机构和零件进行调整。
- 4.1.6 精度检验和检验用量检具应符合 GB/T 10923 的规定。
- 4.1.7 本文件的精度检验顺序并不表示实际检验次序,为了检验方便,可按任意次序进行检验。
- 4.1.8 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。
- 4.1.9 板料折弯机的精度检验,应在各单工序动作功能正常的情况下进行检验。
- 4.1.10 未注明工作精度等级,按照 5.2 规定的Ⅲ精度等级进行检验。

4.2 工作精度检验条件

- 4.2.1 试件长度应符合表 1 的要求。