



中华人民共和国国家标准

GB/T 26487—2011

壳体钣金成型设备 通用技术条件

Sheet metal forming equipment—General specifications

2011-05-12 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
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	3
5 检验方法	8
6 检验规则	10
7 产品标志、包装、运输和贮存	11

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。

本标准起草单位：安徽鲲鹏装备模具制造有限公司、南京扬子鲲鹏装备模具制造有限公司、深圳市华测检测技术股份有限公司、中国扬子集团滁州扬子模具制造有限公司。

本标准起草人：胡德云、李志中、宗海啸、高宗贵、朱平、李飞。

壳体钣金成型设备 通用技术条件

1 范围

本标准规定了壳体钣金成型设备的术语和定义、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于厚度尺寸为 0.25 mm~2.0 mm 金属壳体的钣金成型设备。如：冰箱、冰柜、洗衣机、热水器、格栅灯具、汽车等壳体的钣金成型设备。

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/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 3766 液压系统通用技术条件
- GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分：通用技术条件
- GB/T 6576 机床润滑系统
- GB/T 7932 气动系统通用技术条件
- GB/T 7935 液压元件 通用技术条件
- GB/T 9969 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/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 14662 冲模技术条件
- GB 17120 锻压机械 安全技术条件
- GB/T 23281 锻压机械噪声声压级测量方法
- GB 50231 机械设备安装工程施工及验收通用规范
- GB 50272 锻压设备安装工程施工及验收规范
- JB/T 1829—1997 锻压机械 通用技术条件
- JB/T 4129 冲压件毛刺高度
- JB/T 5775 锻压机械灰铸铁件 技术条件
- JB/T 5994 装配通用技术要求
- JB/T 8609 锻压机械焊接件 技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

壳体钣金成型设备 sheet metal forming equipment

将金属薄板加工成壳体零件的设备统称，应根据产品工艺需要选择、排列生产工序和设备。一般由