



中华人民共和国国家标准

GB/T 26136—2018
代替 GB/T 26136—2010

超高压水切割机

Ultra-high pressure waterjet cutting machine

2018-12-28 发布

2019-07-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型式、基本参数和型号	1
4 技术要求	3
5 试验方法	7
6 检验规则	9
7 标志、包装、贮存和运输	10
附录 A (规范性附录) 切割平台检验要求	12

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 26136—2010《超高压水切割机》。与 GB/T 26136—2010 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 标准规定的范围修改为后混合式超高压水切割机,参数范围修改为 250 MPa~400 MPa(见第 1 章,2010 年版的第 1 章);
- 基本参数表根据范围进行了删减(见 3.2.1,2010 年版的第 3.2.1);
- 增加了“主机在额定压力和额定流量工况下运行,输出超高压水的压力波动应 $\leq 5\%$ ”的性能要求(见 4.2.1.4);
- 增加了“切割平台”的检验要求(见 4.2.2);
- 增加了“四轴联动切割头”的检验要求(见 4.2.3);
- 增加了“五轴联动切割头”的检验要求(见 4.2.4);
- 增加了“蓄能器、高压缸”累计运行时间的要求(见表 4)。

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、上海狮迈科技有限公司。

本标准主要起草人:薛胜雄、陈波、武子全、李岳峰、陈正文、赵红军、张仕进、蒋镇汉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 26136—2010。

超高压水切割机

1 范围

本标准规定了后混合式超高压水切割机的型式、基本参数型号、技术要求、试验方法、标志、包装、贮存和运输。

本标准适用于额定输出压力为 250 MPa~400 MPa 的超高压水切割机(简称“水切割机”,其主机为超高压增压器或超高压泵)。

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 3 普通螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸

GB/T 197 普通螺纹 公差

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 1220 不锈钢棒

GB/T 3077 合金结构钢

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 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 13306 标牌

GB/T 14976 流体输送用不锈钢无缝钢管

GB/T 17421.1 机床检验通则 第1部分:在无负荷或精加工条件下机床的几何精度

3 型式、基本参数和型号

3.1 型式

水切割机由超高压发生设备(主机)、切割平台、切割执行机构及控制系统构成。水切割机的主机分液压驱动的增压器及超高压泵两种型式,原动机为电动机或柴油机。

3.2 基本参数和型号

3.2.1 基本参数

水切割机主机的基本参数宜按表1的规定。