



中华人民共和国国家标准

GB/T 30463—2025

代替 GB/T 30463—2013

数控卷板机

CNC plate bending machine

2025-10-31 发布

2026-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准管理委员会 发布

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 30463—2013《数控卷板机》。本文件与 GB/T 30463—2013 相比,主要技术变化如下:

- a) 更改了适用范围(见第1章,2013年版的第1章);
- b) 更改了数控卷板机的参数(见第4章,2013年版的第4章);
- c) 增加了预弯剩余直段的要求(见5.2.5);
- d) 增加了预弯板材的最大厚度的要求(见5.2.6);
- e) 更改了挠度的要求(见5.2.8,2013年版的5.4);
- f) 更改了工作辊材料的要求(见5.5.3,2013年版的5.6.3);
- g) 更改了数控系统的要求(见5.7,2013年版的5.8);
- h) 删除了板料送进精度和工作辊位移定位精度的要求(见2013年版的表3);
- i) 增加了工作精度要求(见第6章);
- j) 更改了液压泵的油液进口温度的要求(见5.2.9,2013年版的7.14.2);
- k) 更改了负荷试验的要求(见7.14,2013年版的7.15)。

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:泰安华鲁锻压机床有限公司、南通超力卷板机制造有限公司、长治市钜星锻压机械设备制造有限公司、济南铸锻所检验检测科技有限公司、江苏亚威机床股份有限公司。

本文件主要起草人:王鲁军、梁涛、赵非平、郑亚彤、东野一岳、展保同、林欣龙、王金荣、王华。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为:

——本文件于2013年首次发布 GB/T 30463—2013;

——本次为第一次修订。

数控卷板机

1 范围

本文件规定了数控卷板机的参数、技术要求、精度、检验规则、包装、运输与贮存,描述了检验方法。本文件适用于在冷态(常温)条件下卷制板材的三辊、四辊结构型式的数控卷板机。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 3168 数字控制机床 操作指示形象化符号
- GB/T 3766 液压传动 系统及其元件的通用规则和安全要求
- GB/T 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 6402—2008 钢锻件超声检测方法
- GB/T 6576 机床润滑系统
- 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 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/T 26220 工业自动化系统与集成 机床数控系统 数控系统通用技术条件
- GB/T 36484 锻压机械 术语
- JB/T 1829 锻压机械 通用技术条件
- JB/T 3240 锻压机械 操作指示形象化符号
- JB/T 8356 机床包装 技术条件
- JB/T 8609 锻压机械焊接件 技术条件
- JB/T 9954 锻压机械液压系统 清洁度

3 术语和定义

GB/T 36484 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

数控卷板机 computer numerical control(CNC)plate bending machine

通过数控系统控制卷板机工作辊旋转运动和直线运动位移量的卷板机。