



中华人民共和国国家标准

GB/T 10924—2025

代替 GB/T 10924—2009

闭式单、双点压力机 精度

Straight-sided one-or two-point mechanical power presses—Testing of accuracy

2025-10-31 发布

2026-05-01 实施

国家市场监督管理总局
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 术语和定义 1

4 精度 1

 4.1 一般要求 1

 4.2 精度检验 2

 4.2.1 工作台板上平面及滑块下平面的平面度 2

 4.2.2 滑块下平面对工作台板上平面的平行度 3

 4.2.3 滑块行程对工作台板上平面的垂直度 4

 4.2.4 连接部位的总间隙 5

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 10924—2009《闭式单双点压力机 精度》。与 GB/T 10924—2009 相比除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了安装水平要求(见 4.1.1, 2009 年版的 3.1.1)；
- 更改了检验工具的要求(见 4.1.8, 2009 年版的 3.2.6)；
- 更改了平面度要求(见 4.2.1, 2009 年版的 3.2.2)。

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：济南二机床集团有限公司、扬力集团股份有限公司、浙江易锻精密机械有限公司、沃得精机(中国)有限公司、苏州斯特智能科技有限公司、浙江金澳兰机床有限公司、安徽德钰智能装备有限公司、浙江易田精工机械股份有限公司、广东锻压机床厂有限公司、江苏亚威机床股份有限公司、金丰(中国)机械工业有限公司、浙江正昌锻造股份有限公司。

本文件主要起草人：王传英、冯国明、郭洪昌、仲太生、罗庆、朱鹏、何彦忠、张天伟、丁钱铃、严海民、陈秋虹、王金荣、茅建军、陈维、郑美华、贾会述、郑淑铃、蔡文忠、朱麒、陈静、邵文明、张文、卢立全、李建平、吴能松、刘刚。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1989 年发布为 GB/T 10924—1989《闭式单点压力机 精度》；
- 2009 年第一次修订时，并入了 GB/T 10933—1989《闭式双点压力机 精度》，标准名称变更为《闭式单、双点压力机 精度》；
- 本次为第二次修订。

闭式单、双点压力机 精度

1 范围

本文件规定了闭式单、双点压力机的精度。

本文件适用于一般用途的单动型式的闭式单、双点压力机,如金属材料的落料、弯曲、成形以及拉深加工等工序中使用的曲轴式及偏心式压力机。

本文件不适用于锻造用闭式压力机、闭式多连杆压力机以及特殊结构的专用压力机(如粉末成型压力机、螺旋压力机等)。

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 1219 指示表
- GB/T 6092 直角尺
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 10923 锻压机械 精度检验通则
- GB/T 36484 锻压机械 术语
- JB/T 12291 闭式压力机 术语

3 术语和定义

GB/T 36484、JB/T 12291 界定的术语和定义适用于本文件。

4 精度

4.1 一般要求

4.1.1 精度检验前,应调整闭式单、双点压力机(以下简称压力机)的安装水平,在工作台板中间位置,沿压力机纵向和横向放置水平仪测量安装水平,均不应超过 0.10/1 000。

4.1.2 工作台板上平面为压力机精度检验的基准面。

4.1.3 在检验矩形平面时,当边长 L 小于或等于 1 000 mm 时,在距边缘 0.1 L 的范围内不检测;当边长 L 大于 1 000 mm 时,在距边缘 100 mm 的范围内不检测。

4.1.4 本文件的精度检验顺序并不表示实际检验次序。为了装拆检验工具和检验方便,可按任意次序进行检验。

4.1.5 检验项目的精度允差值应按实际检验长度计算。其计算结果应按 GB/T 8170 修约至微米位数。

4.1.6 在 4.2.2、4.2.3 的精度检验过程中,滑块平衡机构应处于工作状态。

4.1.7 压力机的几何精度检验应在无负荷(即空载)状态下进行,精度检验应符合 GB/T 10923 的规定。检验过程中,不应影响精度的机构和零件进行调整,导轨间隙应保证滑块不卡住,摩擦部位温度符合