

T/SDZBZZ

山东省装备制造业协会团体标准

T/XXX SDZBZZ—XXXX

平板对接自动焊接机

Flat butt automatic welding machine

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

山东省装备制造业协会 发布

目 次

| | |
|---------------------|----|
| 前 言 | II |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 型号和参数 | 1 |
| 3.1 型号编制 | 1 |
| 3.2 基本参数见表 1 | 1 |
| 4 要求 | 1 |
| 5 试验方法 | 2 |
| 5.1 空运转试验 | 2 |
| 5.2 实际焊接试验 | 2 |
| 5.3 绝缘电阻测量 | 2 |
| 5.4 其他项目检查 | 2 |
| 6 检验规则 | 2 |
| 6.1 总要求 | 2 |
| 6.2 检验分类 | 2 |
| 6.3 出厂检验 | 2 |
| 6.4 型式检验 | 2 |
| 6.5 判定方法 | 2 |
| 7 标志、包装、运输、贮存 | 3 |
| 7.1 标志 | 3 |
| 7.2 包装 | 3 |
| 7.3 运输 | 3 |
| 7.4 贮存 | 3 |

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。

本文件由山东省装备制造业协会提出并归口。

本文件起草单位：山东水泊智能装备股份有限公司、通亚汽车制造有限公司。

本文件主要起草人：刘帅、邓祥祥、王超勇、田忠猛、杨志刚、迟维祥、申伟、王忠生、闫后振、李盛然、王国芳、仲光亮。

平板对接自动焊接机

1 范围

本标准规定了平板对接自动焊接机的型号和参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

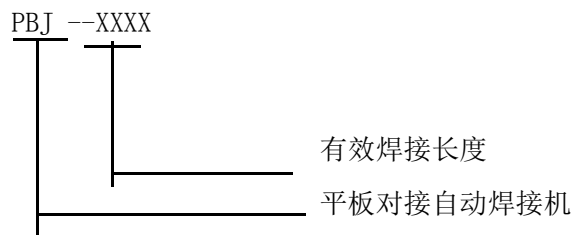
2 规范性引用文件

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/T191-2008 | 包装储运图示标志 |
| GB/T14253-2008 | 轻工机械 通用技术条件 |
| QB/T1588.1-2016 | 轻工机械 焊接件通用技术条件 |
| QB/T1588.2-2015 | 轻工机械 切削加工件通用技术条件 |
| QB/T1588.3-2015 | 轻工机械 装配通用技术条件 |
| GB/T5226.1-2008 | 机械电气安全 机械电气设备第1部分：通用技术条件 |

3 型号和参数

3.1 型号编制



3.2 基本参数见表1

表1

| 序号 | 名称 | 单位 | 技术参数 |
|----|--------|--------|-----------------------------------|
| 1 | 有效焊接长度 | mm | 3000-9500 |
| 2 | 工件材质 | / | 碳钢、不锈钢、铝合金 |
| 3 | 适用工件厚度 | mm | 3-8 |
| 4 | 焊接速度 | mm/min | 50-600mm/min |
| 5 | 焊缝效果 | / | 单面焊接双面成型，焊缝反面余高 $\leq 1\text{mm}$ |
| 6 | 压紧方式 | / | 气动琴键式压紧 |

4 要求

- 4.1 产品应符合本文件的要求，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.2 产品所用外购件和外协件均应符合有关标准的要求，并附有产品质量检验合格报告。所配备的焊接电源应符合国家强制规定。
- 4.3 产品各部件的标牌应清晰、安装部位明显，安装牢固、整齐。
- 4.4 产品运动部件应运行灵活，无阻滞、爬行、抖动和异常声响。
- 4.5 产品各焊接部件焊接牢固可靠，无影响整机运行的明显焊接变形；焊缝应饱满、平整光滑，不得有漏焊、夹渣、咬边和未焊透等缺陷。
- 4.6 产品紧固件应拧紧、牢固，不得有松动现象。
- 4.7 涂漆应平整光洁、均匀一致，无起泡、流挂、漏涂、脱落等缺陷。
- 4.8 产品的带电部位与金属部件之间的绝缘电阻应不小于 $5M\Omega$ 。
- 4.9 产品应保持保护性接地电路的连续性。
- 4.10 配电箱内部布线整齐、合理，应由可靠的接地端子并有明显的接地标识；配电箱门上应有锁或插销，门外应有高压危险的警示标志。

5 试验方法

5.1 空运转试验

产品总装合格后，应进行空运转试验，各运动部件进行空载运行时间不少于1小时，并检查4.4、4.5、4.6条的相关内容。

5.2 实际焊接试验

产品空运转试验合格后，才能进行实际焊接试验，试验不少于2次，并检查相关内容。

5.3 绝缘电阻测量

用500V兆欧表以120转/分的速度均匀摇动手柄，读出的数据应符合4.8的规定。

5.4 其他项目检查

用通用量具或目测检查。

6 检验规则

6.1 总要求

每台设备出厂前，须经制造厂检验部门检查合格后方能出厂，并附有产品质量合格证书。

6.2 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.3 出厂检验

产品出厂应按4.3、4.4、4.5、4.6、4.7、4.10条规定的检验项目进行检验。

6.4 型式检验

6.4.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品定型鉴定时；
- b) 结构、材料，工艺有重大变更，可能影响性能时；
- c) 出厂检验结果与上次型式试验有较大差异时；
- d) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.4.2 型式检验项目为本文件4.3~4.10规定的项目。

6.4.3 型式检验应在出厂检验合格的产品中随机抽取一台进行。

6.5 判定方法

型式检验的结果符合下列条件时则判定为合格；否则，判定产品不合格。

- a) 4.8~4.10条必须达到本文件的要求；
- b) 其他项目的不符合项在3项以下（包括3项）。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

产品应在适当位置固定产品标牌，标牌的形式、尺寸、材料及技术要求应符合规定，标牌的内容如下：

- a) 产品名称；
- b) 产品型号；
- c) 主要技术参数；
- d) 执行标准编号；
- e) 制造日期；
- f) 出厂编号；
- g) 生产厂名、厂址；

7.2 包装

产品应根据不同的尺寸选择适当的包装，随机技术文件包括使用说明书、产品合格证、装箱单及配套件的技术文件。

7.3 运输

产品在运输中应防雨淋、防腐蚀，避免部件在运输中悬空，以免引起部件变形。

7.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风、防雨的仓库内，禁止与腐蚀性的化学物品放在一起，并进行必须的防锈处理。
