

团 体 标 准

T/EJCCCSE XXXX—XXXX

平面液压裁断机

Flat hydraulic cutting machine

(征求意见稿)

2024 - XX - XX 发布

2024 - XX - XX 实施

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本参数	1
5 技术要求	1
6 试验方法	2
7 检验规则	3
8 标志、包装、运输和贮存	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。

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。

本文件由盐城华衡智能科技有限公司提出。

本文件由中国商业股份制企业经济联合会归口。

本文件起草单位：盐城华衡智能科技有限公司、盐城华衡智能科技有限公司、锦曜昇自动化科技江苏有限公司。

本文件主要起草人：还传钰、丁智军。

平面液压裁断机

1 范围

本文件规定了平面液压裁断机（以下简称“产品”）的基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于平面液压裁断机的生产、检验和验收。

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 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 14253 轻工机械通用技术条件
- GB/T 23281 锻压机械噪声声压级测量方法
- QB/T 1588.1 轻工机械 焊接件通用技术条件
- QB/T 1588.2 轻工机械 切削加工件通用技术条件
- QB/T 1588.3 轻工机械 装配通用技术条件
- QB/T 1588.5 轻工机械 包装通用技术条件
- QB/T 1753.1 轻工机械 产品图样及设计文件 第1部分:术语

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 基本参数

应符合表 1 的规定。

表1 基本参数

项目	参数
可调行程/mm	10~140（可调）
压板至工作台距离/mm	50~190（可调）
压板工作尺寸/mm	1 600×710
工作台尺寸/mm	1 600×720
外形尺寸/mm	2 210×1 230×1 410
电机功率（标识）/kW	3
电源（标识）	380 V/50 Hz
注：如有特殊要求，可由供需双方协商确定。	

5 技术要求

5.1 基本要求

5.1.1 产品应符合本文件要求，并按 QB/T 1753.1 规定程序经批准的图样和技术文件方可制造。

5.1.2 铸件、机械加工件、铆焊件和装配应符合 GB/T 14253、QB/T 1588.1、QB/T 1588.2 和 QB/T 1588.3 的规定。

5.1.3 配套件、外购件、外协件应符合使用要求，应有合格证明或经需方质量检验部门检验合格后方可进厂入库。

5.2 关键零件

5.2.1 活塞杆表面粗糙度应不低于 $0.8 \mu\text{m}$ 。

5.2.2 油缸活塞孔面粗糙度应不低于 $0.8 \mu\text{m}$ 。

5.2.3 定位导柱圆表面粗糙度应不低于 $0.8 \mu\text{m}$ 。

5.2.4 压板下平面和工作台上平面的表面粗糙度应不低于 $3.2 \mu\text{m}$ 。

5.3 装配质量

5.3.1 压板上下移动应灵活自如，无卡滞现象。

5.3.2 飞轮组装前，应做静平衡试验，至随遇平衡。

5.3.3 电气元件应排列有序、安装牢固、便于维护。

5.3.4 紧固件应牢固，无松动现象。

5.4 整机性能

5.4.1 整机运行应工作平稳、动作准确、灵活可靠，应无异常现象。

5.4.2 安装防护装置应有效可靠，护栏高度不应低于 1050 mm 。

5.4.3 液压系统连续运行至温升幅度每小时不大于 2 K 后，液压泵进油口油温不应超过 $60 \text{ }^\circ\text{C}$ ，液压油工作温升应不超过 35 K 。

5.4.4 产品运行应无异常噪声，整机噪声声压级不应大于 80 dB (A) 。

5.4.5 裁断模切动力头应工作平稳，制动时无抖动位移现象。

5.5 工作质量

5.5.1 模切后的材料外形尺寸精度应不大于 0.30 mm 。

5.5.2 被裁切物料在工作台每个裁切位置上，应完全裁断。

5.5.3 模切后的材料应无明显毛边。

5.6 外观要求

5.6.1 整机外观不应有图样规定外的凸起、凹陷、疤痕和其他损伤等缺陷。

5.6.2 标牌应位置准确，牢固可靠，各操作铭牌指示明确。

5.6.3 产品电镀件、发蓝（黑）件表面不应有斑痕、锈蚀、起壳、脱层现象。

5.6.4 产品油漆应平整光亮，不应有斑迹、色差等现象。

6 试验方法

6.1 基本要求

6.1.1 对 5.1.1 的检验：按 QB/T 1753.1 的规定，查看技术及生产部门的相关资料。

6.1.2 对 5.1.2 的检验：按 GB/T 14253、QB/T 1588.1、QB/T 1588.2 和 QB/T 1588.3 的要求，检查公司质检部门产品入库的相关资料。

6.1.3 对 5.1.3 的检验：检查公司质检部门的相关资料。

6.2 关键零件

用标准样块对照评定或用表面粗糙度测量仪检测。

6.3 装配质量

实际操作，逐一检验。

6.4 整机性能

6.4.1 护栏高度用钢卷尺测量。

6.4.2 液压油温升的检测，用 0℃~100℃ 的温度计测量油温，与空载运行前油温之差，即为液压油温升。

6.4.3 噪声的检验，用 2 级声级计在机器正常运转时按 GB/T 23281 的规定进行。

6.4.4 5.4.1、5.4.5 采用感官检验。

6.5 工作质量

6.5.1 经加工后的材料外形精度的检测，使用精确度不低于一级的量具，随机抽样测定。

6.5.2 5.5.1、5.5.2 采用感官检验。

6.6 外观检验

外观质量采用感官检验。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验项目包括本文件中的外观和装配质量。

7.2.2 出厂检验时每台产品应空载运行 2 h。

7.2.3 每台产品均应经质检部门检验合格，并签发产品合格证方可出厂。

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定时；
- b) 产品在结构、工艺、材料有重大改变，可能影响产品性能时；
- c) 停产 12 个月以上再重新生产时；
- d) 正产生产 24 个月时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出型式检验的要求时。

7.3.2 型式检验包括本文件的全部要求。

7.4 抽样与判定方法

7.4.1 抽样方法

型式检验从出厂检验合格批中随机抽取 1 台。

7.4.2 判定规则

出厂检验中有不合格项时，应消除造成该项目不合格的因素，并经复检合格，则判为合格；否则判为不合格。

型式检验如有项目不合格，应加倍抽样对不合格项目进行复检，如复检仍不合格，则判定本次型式检验不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 每台产品应在明显位置固定永久性铭牌，铭牌上应标明：

- a) 产品名称、型号；
- b) 产品主要参数；
- c) 制造日期和出厂编号；

- d) 制造厂名称;
- e) 采用标准编号。

8.1.2 每台产品应在相关位置安装有操作指示及安全警示标志。

8.2 包装

8.2.1 产品包装应符合 QB/T 1588.5 的有关规定。

8.2.2 随机技术文件应齐全, 应包括:

- a) 产品使用说明书, 其编写应符合 GB/T 9969 的要求;
- b) 产品合格证;
- c) 装箱单。

8.3 运输

产品运输、装卸应小心轻放, 禁止倒置、堆垛、碰撞。

8.4 贮存

产品贮存应防止通风干燥、无腐蚀环境内, 禁止雨淋、暴晒, 在包装状况下, 防锈有效期 1 年。
