

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

团 体 标 准

T/QGCML XXXX—XXXX

板翅式换热器翅片成型和打孔生产线

Plate fin heat exchanger fin forming and punching production line

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

全国城市工业品贸易中心联合会 发布

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 一般要求 1

5 生产工艺流程 1

6 操作要点 2

7 标志、运输和贮存 2

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××××提出。

本文件由××××归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件为首次发布。

板翅式换热器翅片成型和打孔生产线

1 范围

本文件规定了板翅式换热器翅片成型和打孔生产线的技术要求、生产工艺流程、操作要点以及标志、运输和贮存要求。

本文件适用于板翅式换热器翅片成型和打孔生产线的生产制造。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

板翅式换热器

由隔板、翅片、封条、导流片等组成的高效换热设备。

3.2

翅片成型

将翅片精确地压制在基管上的工艺过程。

3.3

打孔

在翅片上打孔以便流体通过的工艺过程。

4 一般要求

4.1 生产线的设备应满足设计要求，确保生产效率和产品质量。

4.2 操作人员应熟悉设备的操作流程、安全注意事项以及应急处理方法。

4.3 应定期对生产设备进行检查、维护和保养，确保设备的正常运行和安全性。

5 生产工艺流程

5.1 选材

根据换热介质的特性和工作条件，选择合适的翅片管材料。

5.2 基管加工

对选定的管材进行精确的切割、弯曲、焊接等加工工艺，制成符合设计要求的基管。

5.3 翅片成型

通过翅片成型机，将翅片精确地压制在基管上，形成翅片管。

5.4 打孔

在翅片上打孔，以便流体通过。

5.5 质量检测

对翅片管进行质量检测，确保尺寸精度、表面质量和性能满足要求。

5.6 组装

将加工好的翅片管与管箱、封头、支座等部件进行精确组装，形成完整的换热器结构。

6 操作要点

6.1 翅片成型

6.1.1 确保翅片与基管的紧密贴合，避免松动或脱落。

6.1.2 控制翅片的形状、间距和厚度，以满足换热效率的要求。

6.2 打孔

6.2.1 确保打孔位置准确，孔径大小符合设计要求。

6.2.2 避免打孔过程中产生毛刺或裂纹，影响翅片的强度和密封性。

6.3 质量检测

6.3.1 采用合适的检测方法和设备，对翅片管的尺寸精度、表面质量和性能进行检测。

6.3.2 对不合格品进行标识、隔离和处理，确保不合格品不流入下一道工序。

6.4 组装

6.4.1 确保各部件之间的连接紧密、稳固，以保证换热器的整体性能和密封性。

6.4.2 对组装好的换热器进行必要的试验和检验，确保其满足设计要求和使用要求。

7 标志、运输和贮存

7.1 标志

应在产品上标明生产厂家、型号规格、生产日期等信息。

7.2 运输

在运输过程中，应采取必要的保护措施，避免产品受到损坏。

7.3 贮存

产品应存放在干燥、通风、无腐蚀性气体的环境中，避免长时间暴露在阳光下或受潮。