



中华人民共和国国家标准

GB/T 34384—2017

空调翅片高速冲压自动生产线

High-speed automatic press line for air conditioner fins

2017-09-29 发布

2018-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国锻压机械标准化技术委员会(SAC/TC 220)归口。

本标准负责起草单位：扬州锻压机床股份有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司、宁波精达成形装备股份有限公司、福建省闵旋科技股份有限公司。

本标准主要起草人：张庆飞、马立强、陈孝海、刘卫迪、张为堂、朱斌、田世领、陆爱国、陈春。

空调翅片高速冲压自动生产线

1 范围

本标准规定了空调翅片高速冲压自动生产线的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。本标准适用于闭式型式的空调翅片高速冲压自动生产线(以下简称自动线)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 3766 液压系统通用技术条件
- GB 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 6576 润滑系统通用技术条件
- GB/T 7932 气动系统通用技术条件
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 10923—2009 锻压机械 精度检验通则
- 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 27607 机械压力机 安全技术要求
- JB/T 1647.2 闭式压力机 第1部分:技术条件
- JB/T 1829 锻压机械 通用技术条件
- JB/T 8356.1 机床包装 技术条件
- JB/T 8832 机床数控系统 通用技术条件

3 要求

3.1 一般要求

3.1.1 自动线应按经规定程序批准的图样和工艺文件生产。

3.1.2 自动线应符合 JB/T 1829 的规定。

3.1.3 自动线出厂时应保证成套性,并备有机器正常使用所需的附件、专用工具;特殊附件的供应由供需双方商定。

3.2 安全与防护

自动线的安全与防护应符合 GB 17120 的要求。

3.3 液压系统

自动线的液压系统应符合 GB/T 3766 的要求。