

团 体 标 准

T/FSS XXX-XXXX

陶瓷瓷质砖抛光机

Polishing machine for the ceramic porcelain tiles

征求意见稿

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

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。

本文件由佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

引 言

佛山标准是佛山市为推动制造业高质量发展，打造的系列先进标准。

佛山标准倡导“标准决定质量，只有高标准才有高质量”的理念，坚持“国内领先、国际先进”定位，聚焦佛山制造业重点产业优势产品，对标国内国际先进标准，围绕消费升级方向，提升标准和质量水平，增加优质产品供给，以高标准打造中国制造品质高地，满足人民日益增长的美好生活需要。

陶瓷瓷质砖抛光机

1 范围

本文件规定了陶瓷瓷质砖抛光机(以下简称抛光机)的术语和定义、分类、型号和基本参数、要求、试验方法、检验规则以及标志、使用说明书、包装、运输和贮存。

本文件适用于建筑陶瓷瓷质砖(以下简称瓷质砖)抛光机。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 699-2015 优质碳素结构钢

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

JB/T 8801 加工中心技术条件

JC/T 970.1-2018 陶瓷瓷质砖抛光技术装备 第1部分:抛光机

3 术语和定义

JC/T 970.1-2018 界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类、型号和基本参数

4.1 分类

4.1.1 按控制类型分为:

- a) 普通抛光机;
- b) 数控抛光机。

4.1.2 按大梁摆动特点分为:

- a) 曲柄连杆摆动;
- b) 减速机直接驱动摆动。

4.2 型号

抛光机型号表示方法按 JC/T 970.1-2018 中 4.2 的要求。

4.3 基本参数

抛光机基本参数见表 1。

表1 抛光机基本参数表基本要求

项目	参数												
最大工作宽度，mm	450	650	800	1000	1200	1400	1600	1800	2000	2200	2400	3000	3200
最小工作宽度，mm	300	400	500	600	800	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1200	1600
磨头数量，个	2、3、4、5、6、7、8、10、12、14、16、18、20												
磨头磨具横向覆盖最大宽度 ^a ，mm	≥工作宽度+100×2												
加工普通瓷质砖厚度范围 ^b ，mm	6mm 以上												
加工薄板砖厚度范围，mm	3mm～6mm												
注：其他规格可根据客户要求定制。													
^a :磨头磨具横向覆盖最大宽度指磨头作横向摆动时磨具可磨削覆盖的最大横向宽度。													
^b :如无特殊说明，按照普通瓷质砖厚度要求制造。													

5 要求

5.1 基本要求

应符合 JC/T 970.1-2018 中 5.1 的规定。

5.2 整机性能要求

- 5.2.1 基本参数应符合表 1 的规定。
- 5.2.2 破损率:普通瓷质砖应不大于 0.3%；薄板砖应不大于 2.5%。
- 5.2.3 整机性能其他要求应符合 JC/T 970.1-2018 中 5.2 的规定。

5.3 主要零部件要求

- 5.3.1 磨头逐个通电空转，运行应平稳，无明显振动，无异常响声。空运转时，磨头轴承端盖表面温升应不大于 45K。
- 5.3.2 机架工作台面的平面度允差为 0.10 mm/m²。
- 5.3.3 主要零部件其他要求应符合 JC/T 970.1-2018 中 5.3 的规定。

5.4 装配要求

- 5.4.1 抛光机工作面全长范围内水平度允差为 0.28 mm。
- 5.4.2 抛光机工作面平面度允差为 0.2 mm/m²。
- 5.4.3 其他要求应符合 JC/T 970.1-2018 中 5.4 的规定。

5.5 安全要求

应符合 JC/T 970.1-2018 中 5.5 的规定。

5.6 外观要求

应符合 JC/T 970.1-2018 中 5.6 的规定。

5.7 数控性能要求

5.7.1 系统要求

应符合 JC/T 970.1-2018 中 5.7.1 的规定。

5.7.2 数控精度要求

数控磨头磨具磨损量检测误差应不大于 0.1 mm。

6 试验方法

6.1 空运转试验

按照 JC/T 970.1-2018 中 6.1 的规定进行。

6.2 负载试验

按 JC/T 970.1-2018 中 6.2 的规定进行。

6.3 主要零部件检验

按 JC/T 970.1-2018 中 6.3 的规定进行。

6.4 装配检验

6.4.1 对 5.4.1~5.4.2 的检验, 采用百分表检验。

6.4.2 其他按 JC/T 970.1-2018 中 6.4 的规定进行。

6.5 安全检验

按 JC/T 970.1-2018 中 6.5 的规定进行。

6.6 外观检验

采用目视检验。

6.7 数控性能试验

6.7.1 数控系统试验按照 JC/T 970.1-2018 中 6.7.1 的规定进行。

6.7.2 数控精度试验采用 JB/T 8801 给出的方法进行检验。

7 检验规则

按 JC/T 970.1-2018 中第 7 章的规定进行。

8 标志、使用说明书、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 抛光机应在适当明显的位置固定产品标牌和安全等标牌, 标牌的形式和尺寸应符合 GB/T 13306 的规定。

8.1.2 产品标牌应包括以下内容:

- a) 制造商名称;
- b) 产品标记;
- c) 主要参数;
- d) 制造日期和制造编号。

8.1.3 包装箱收、发货标志和储运指示标志应符合 GB/T 6388 和 GB/T191 的规定。

8.2 使用说明书

使用说明书的编写应符合 GB/T 9969 的规定。

8.3 包装

8.3.1 产品包装应符合 GB/T 13384 的规定。

8.3.2 产品随机文件应齐全并妥善封装, 随机文件包括:

- a) 产品合格证明书;
- b) 产品使用说明书;
- c) 装箱单(包括备件及附件清单);
- d) 安装图;
- e) 电气控制图。

8.4 运输

8.4.1 产品运输应符合交通运输管理部门的有关规定。

8.4.2 运输要求:

- a) 装卸时, 应按指定的位置吊装;
- b) 运输过程中防止强烈振动和冲击。

8.5 贮存

产品应贮存在干燥、通风、无日晒、无雨淋和无腐蚀的地方。

9 质量承诺

9.1 用户在遵守产品使用说明书规定的操作条件下, 自购买产品之日起, 产品质保期 12 个月(易损件除外)。质保期间若因质量问题造成产品故障的, 制造商应负责免费维修或更换。

9.2 如因操作不当或外部不可抗拒的因素所造成的非质量问题导致产品故障, 或超过保修期的, 制造商应提供维修服务。

9.3 对客户反馈在 24 h 内做出响应。