

团 体 标 准

T/FSS XXX-2023

激光切管机

（征求意见稿）

2022 - - 发布

2022 - - 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这些专利的责任。

本文件由佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会提出和归口。

本文件起草单位：佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会。

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。

激光切管机

1 范围

本文件规定了激光切管机的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存、质量承诺。

本文件适用于非坡口加工的激光切管机(以下简称机床)的制造。

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。

JB/T 14188.1-2022 激光切管机 第1部分:精度检验

JB/T 14188.2-2022 激光切管机 第2部分:技术规范

3 术语和定义

JB/T 14188.1-2022 和 JB/T 14188.2-2022 界定的术语和定义适用于本文件。

4 技术要求

4.1 安全防护

应符合 JB/T 14188.2-2022 中第4章的规定。

4.2 加工和装配质量

应符合 JB/T 14188.2-2022 中第5章的规定。

4.3 噪音要求

噪声声压级应 $\leq 80\text{dB (A)}$ 。

4.4 可靠性

采用平均无故障时间 MTBF 衡量产品的可靠性水平,按 GB/T 23567.1 测量机床的 MTBF, MTBF 应 $\geq 1000\text{h}$ 。

4.5 机床精度

4.5.1 几何精度

应符合 JB/T 14188.1-2022 中第6章的规定。

4.5.2 定位精度

应符合 JB/T 14188.1-2022 中第 7 章的规定。

4.5.3 加工精度

4.5.3.1 圆管工件切割的位置精度公差应 $\leq 0.15\text{mm}$ ，但不能有负偏差。

4.5.3.2 方管工件切割的加工尺寸精度应 $\leq 0.10\text{mm}$ ，位置精度应 $\leq 0.30\text{mm}$ ，但不能有负偏差。

5 试验方法

5.1 安全防护

按 JB/T 14188.2-2022 中 6.1 规定的方法进行检验。

5.2 加工和装配质量

按 GB/T 25373 中规定的方法进行检验。

5.3 噪声

按 JB/T 14188.2-2022 中 6.2.3 规定的方法进行检验。

5.4 可靠性

按 GB/T 23567.1 规定的方法进行检验。

5.5 机床精度

按 JB/T 14188.1-2022 规定的方法进行检验。

5.6 运转试验

按 JB/T 14188.2-2022 中第 6 章规定的方法进行检验。

6 标识、包装和贮存

按 JB/T 14188.2-2022 中第 9 章的规定执行。

7 质量承诺

7.1 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 2 年。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。

7.2 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，或超过质保期的，制造商应提供维修服务。

7.3 对客户反馈在 24 h 内做出响应。