

团 体 标 准

T/CWAN 0025—2021

全自动焊丝层绕机 通用技术条件

General specification for automatic wire winding machine

2021-12-30 发布

2022-02-01 实施

中国焊接协会 发 布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 结构 3

 4.1 基本原理 3

 4.2 组成部件 3

5 技术要求 3

 5.1 环境与工作条件 3

 5.2 系统控制条件 4

 5.3 外观要求 4

 5.4 绕丝规格 4

 5.5 零部件功能要求 4

 5.6 零部件加工要求 5

 5.7 装配要求 6

 5.8 性能要求 6

 5.9 电气安全要求 7

 5.10 空载要求 7

 5.11 负载要求 7

6 检验方法 8

 6.1 检验工具 8

 6.2 外观检验 9

 6.3 绕丝规格检验 9

 6.4 零部件功能检验 9

 6.5 零部件加工检验 9

 6.6 装配检验 9

 6.7 性能要求检验 9

 6.8 电气安全检验 9

 6.9 空载检验 10

 6.10 负载检验 10

7 检验规则 10

 7.1 检验分类 10

 7.2 出厂检验 10

7.3 型式检验 11

7.4 检验项目要求 11

8 标志、包装、运输和贮存 11

8.1 标志 11

8.2 包装、运输和贮存 11

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。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位：长沙衡开智能科技有限公司、聚力新材料科技(日照)有限公司、哈尔滨焊接研究院有限公司、长沙西姆西焊接材料有限公司、国家电网有限公司技术学院分公司、诺力智能装备股份有限公司、常熟市龙腾焊材科技有限公司。

本文件主要起草人：邹湘衡、洪新东、刘裕来、彭青春、武鹏博、刘自刚、方建筠、张文清、彭金华、唐林、成立、彭立华、孟波、嵇文斌、陈鹏、徐亦楠。

全自动焊丝层绕机 通用技术条件

1 范围

本文件规定了全自动焊丝层绕机(以下简称层绕机)的术语和定义、结构、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存要求。

本文件适用于全自动焊丝层绕机。

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 1958 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 检测与验证
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- GB/T 4879 防锈包装
- GB/T 5048 防潮包装
- GB/T 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 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 13539.1 低压熔断器 第1部分:基本要求
- GB/T 17701 设备用断路器
- GB/T 26802.1 工业控制计算机系统 通用规范 第1部分:通用要求
- JB/T 5994 装配 通用技术要求
- JB/T 7601.1 电线电缆专用设备 基本技术要求 第1部分:一般规定
- JB/T 7601.3 电线电缆专用设备 基本技术要求 第3部分:铸件
- JB/T 7601.4 电线电缆专用设备 基本技术要求 第4部分:焊接件
- JB/T 7601.5 电线电缆专用设备 基本技术要求 第5部分:锻件
- JB/T 7601.9 电线电缆专用设备 基本技术要求 第9部分:装配
- JB/T 8828 切削加工件 通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

全自动焊丝层绕机 auto matic wire winding machine

将工字轮焊丝分卷到焊丝盘上制造出小盘焊丝成品的全自动设备。

3.2

层绕机主机 main machine

固定并带动焊丝盘进行绕丝,自动完成焊丝绕丝过程中首丝、尾丝、供盘、卸盘等动作的设备。