

中华人民共和国国家标准

GB/T 26153.2—2010

GB/T 26153.2—2010

离线程式机器人柔性加工系统 第2部分:砂带磨削加工系统

Flexible manufacturing system of off-line programming robots—
Part 2: Belt grinding manufacturing system

中华人民共和国
国家标准
离线程式机器人柔性加工系统
第2部分:砂带磨削加工系统
GB/T 26153.2—2010

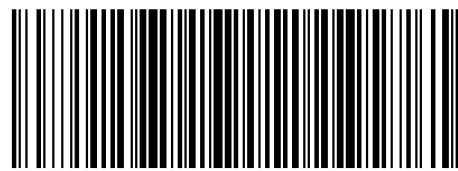
*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 9 千字
2011年6月第一版 2011年6月第一次印刷

*
书号:155066·1-42820 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 26153.2—2010

2011-01-14 发布

2011-06-01 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

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 产品标志

产品上应贴有标牌,标牌上应包括如下内容:

- a) 产品名称;
- b) 产品型号;
- c) 外形尺寸和重量;
- d) 生产编号;
- e) 制造单位名称;
- f) 产品标准号;
- g) 出厂年、月。

8.1.2 包装标志

包装箱外表面上,应按 GB/T 191—2008 规定给出的图示标志。

8.2 包装

- a) 系统可采用包装箱整体包装,也可以分件包装;
- b) 包装要求按 GB/T 4768—2008、GB/T 4879—1999 和 GB/T 5048—1999 的规定,包装内各组件均应相对固定;
- c) 包装箱内应附有检验合格证、备件、附件以及有关的随机文件。

8.3 运输

运输过程中应轻装、轻卸,应保持包装箱竖立放置,并不得堆放。

8.4 贮存

长期存放产品的仓库,环境温度为 $-40\text{ }^{\circ}\text{C}\sim+55\text{ }^{\circ}\text{C}$,相对湿度不大于 93%,室内应无强烈的机械振动、冲击、强磁场作用;贮存期限及其维护要求应按照产品标准规定。

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 产品型号	1
4 技术要求	2
5 试验方法	3
6 检验规则	3
7 产品说明书	3
8 标志、包装、运输和贮存	4

4 技术要求

4.1 系统组成

系统宜包括以下几部分：

- a) 机器人；
- b) 物料传送装置；
- c) 砂带磨削机；
- d) 工件夹具；
- e) 控制系统；
- f) 交互式智能软件。

4.2 系统加工模式

系统有以下两种加工模式：

- a) 机器人抓着工件、加工工具固定的加工模式(以下简称加工模式1)；
- b) 机器人抓着加工工具、工件固定的加工模式(以下简称加工模式2)。

砂带磨削加工系统宜采用4.2a)模式。

4.3 系统加工流程

砂带磨削加工系统宜采用GB/T 26153.1—2010中4.3.2规定的加工流程。

4.4 交互式智能软件

应符合GB/T 26153.1—2010中4.4的规定。其中：

- a) 机器人轨迹规划为规划机器人磨削加工程序；
- b) 工具坐标系的标定是对磨削机位置和姿态的标定；
- c) 系统加工工艺库为砂带磨削最佳加工工艺库。

4.5 外观

应符合GB/T 26153.1—2010中4.5的规定。

4.6 功能

除应符合GB/T 26153.1—2010中4.6的规定外,还应符合下列要求：

- a) 砂带机的启动、变速、停止应由机器人系统通过数字或模拟信号进行自动控制；
- b) 砂带机砂带的调偏可离线或在线实现；
- c) 砂带磨削设备宜有支撑砂带及调整砂带位置的机构；
- d) 工件与砂带之间的接触力应在规定范围内可调。

4.7 电气性能

符合GB/T 26153.1—2010中4.7的规定。

4.8 液压系统

符合GB/T 26153.1—2010中4.8的规定。

4.9 噪声

符合GB/T 26153.1—2010中4.9的规定。

4.10 安全防护

符合GB/T 26153.1—2010中4.10的规定。

4.11 电磁兼容性

符合GB/T 26153.1—2010中4.11的规定。

4.12 环境条件

符合GB/T 26153.1—2010中4.12的规定。

前 言

GB/T 26153《离线程式机器人柔性加工系统》拟分为以下五个部分：

——第1部分：通用要求

——第2部分：砂带磨削加工系统

——第3部分：喷涂系统

——第4部分：铸件清理系统

——第5部分：塑料件加工系统

本部分为GB/T 26153的第2部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国自动化系统与集成标准化技术委员会(SAC/TC 159)归口。

本部分起草单位：廊坊智通机器人系统有限公司、北京航空航天大学、北京机械工业自动化研究所。

本部分主要起草人：甘中学、孙云权、汤青、负超、齐立哲、王伟、杨书评、王思斯。