

ICS 91-110
Q 91
备案号:61690—2018

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2429—2017

蒸压加气混凝土设备 摆渡车

AAC sliding platform machine

2017-11-07 发布

2018-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由国家建筑材料工业机械标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：安徽科达机电有限公司。

本标准参加起草单位：福建海源自动化机械股份有限公司、福建群峰机械有限公司、江苏天元智能装备股份有限公司、江苏三工建材科技有限公司、中国建材机械工业协会。

本标准主要起草人：陈新疆、王显瑞、付智红、王琳、徐清辉、杨雪良、时荣军、张瑞。

本标准为首次发布。

蒸压加气混凝土设备 摆渡车

1 范围

本标准规定了蒸压加气混凝土设备 摆渡车的术语和定义、型式、型号与基本参数、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于蒸压加气混凝土设备 摆渡车(以下简称摆渡车)。

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 699—2015 优质碳素结构钢
- GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- 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 8923.1—2011 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分:未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级
- GB/T 9439 灰铸铁件
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 16471 运输包装件尺寸与质量界限
- GB 16754 机械安全 急停 设计原则
- GB/T 17248.3 声学 机器和设备发射的噪声 工作位置和其他指定位置发射声压级的测量 现场简易法
- JB/T 5000.8 重型机械通用技术条件 第8部分:锻件
- JC/T 402 水泥机械涂漆防锈技术条件
- JC/T 532—2007 建材机械钢焊接件通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

摆渡车 **sliding platform machine**

用于加气混凝土生产的地面转运设备,其负载物上下车的驱动型式通常包括摩擦轮、顶推、牵引小车及卷扬机等。

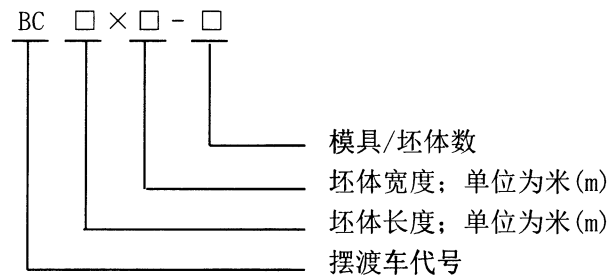
4 型式、型号与基本参数

4.1 型式

摆渡车为机械行走式。

4.2 型号

摆渡车型号表示方法如下：



示例：符合本标准，承载坯体长度 4.8 m，宽度为 1.2 m 的带顶推摆渡车，坯体数为 1，标记为：
蒸压加气混凝土设备 摆渡车 BC 4.8×1.2-1 JC/T 2429—2017

4.3 基本参数

摆渡车的基本参数见表 1。

表1 基本参数

项 目		参 数
适用坯体范围	坯体长度系列/m	4.2、4.8、5.0、6.0
	坯体宽度系列/m	1.2、1.5
	模具/坯体数/个	1、2、3
注：其他规格型号，可按用户要求制造。		

5 要求

5.1 基本要求

- 5.1.1 产品应符合本标准要求，并按规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 5.1.2 灰铸铁件应符合 GB/T 9439 的规定。
- 5.1.3 锻件应符合 JB/T 5000.8 的规定。
- 5.1.4 主要轴类、导向传动零件材质选择应不低于 GB/T 699—2015 中 45 号钢性能要求，并进行调质处理。
- 5.1.5 结构件钢材在涂装前应进行表面除锈处理，应符合 GB/T 8923.1—2011 中的 Sa2 级或 St2 级的要求。
- 5.1.6 焊接件应符合 JC/T 532—2007 的有关规定，焊接表面质量等级应不低于表 2 中Ⅲ级，尺寸极限公差和角度极限公差应不低于表 5 中的 B 级。

- 5.1.7 普通焊缝坡口应符合 GB/T 985.1 的规定，特殊接头应在图样上注明。
- 5.1.8 机械加工件的未注尺寸公差应符合 GB/T 1804—2000 中 m 级规定，非机械加工表面应符合 GB/T 1804—2000 中 c 级规定。
- 5.1.9 机械加工件的未注形状及位置公差应符合 GB/T 1184—1996 表 1～表 4 中 K 级规定。

5.2 整机性能要求

- 5.2.1 摆渡车各运动部件应运行平稳、灵活、无卡滞、无冲击和异常声响。
- 5.2.2 摆渡车行走速度应在 0 m/min～80 m/min 范围内选择，变速应平稳。
- 5.2.3 摆渡车各传动系统应设置良好的润滑和密封装置，不应出现漏油现象。
- 5.2.4 摆渡车重复定位误差应不大于 2 mm。
- 5.2.5 摆渡车工作位置的噪声声压级应不大于 70 dB(A)。
- 5.2.6 摆渡车移动电缆应安全可靠耐久。

5.3 装配、安装及使用要求

- 5.3.1 摆渡车车轮踏面高度误差应不大于 1 mm，两侧行走车梁车轮中心线平行度误差应不大于 1.5 mm，两侧行走车梁车轮轮距误差应不大于 2 mm，四车轮对角线误差应不大于 3 mm。同一摆渡车车轮直径公差应不大于 0.1 mm。
- 5.3.2 摆渡车四个车轮踏面与摆渡车车载轨道上表面之间的高度误差应不大于 2 mm，车载轨道平行度误差应不大于 2 mm。
- 5.3.3 摆渡车行走轨道轨距误差应为 0 mm～2 mm，单条轨道水平误差应不大于 2 mm 且水平误差应不大于 0.5 mm/m，两条轨道的高度差应不大于 3 mm。

5.4 安全要求

- 5.4.1 外露的、有可能伤人的活动部件应装设安全防护罩。对有可能发生危险或造成伤害的地方应设置醒目的安全标识，安全标识的要求应符合 GB 2894 规定。
- 5.4.2 摆渡车应设有过载保护、定位、限位等安全防护装置。
- 5.4.3 摆渡车应有安全防撞装置。
- 5.4.4 摆渡车应设置急停装置，急停装置应符合 GB 16754 的有关规定。
- 5.4.5 摆渡车电气系统安全要求应符合 GB 5226.1 的规定。
- 5.4.6 摆渡车的接地电阻值应不大于 4 Ω。

5.5 外观要求

- 5.5.1 摆渡车表面应平整、光洁，不应有明显的碰伤、划伤、锈蚀等缺陷。
- 5.5.2 整机外露的管、线应排列整齐，安装牢固，与运动零部件无干涉。
- 5.5.3 摆渡车涂漆质量应符合 JC/T 402 的规定。

6 试验方法

6.1 性能检验

6.1.1 试验条件

- 6.1.1.1 空载试验条件：5.3、5.4、5.5 检验合格，安装调试合格后在自动循环状态，良好润滑条件下连续运转时间不少于 2 h。

6.1.1.2 负载试验条件：空运转试验合格后，应进行负载试验。负载运转时间 4 h 后，方可进行负载试验。

6.1.2 空载试验

6.1.2.1 对 5.2.1，目测检验。

6.1.2.2 对 5.2.2、5.2.3，视听检测。

6.1.2.3 对 5.2.4，重复定位误差检验用钢直尺检验。

6.1.2.4 对 5.2.6，目测检验。

6.1.3 负载试验

6.1.3.1 对 5.2.2，视听检测。

6.1.3.2 对 5.2.5，用声级计按 GB/T 17248.3 给出的方法进行检验。

6.2 装配检验

6.2.1 对 5.3.1，用水准仪、平尺配合塞尺检验车轮踏面高度误差；用钢卷尺检验平行度和轮距误差，用钢卷尺检验对角线误差；用外径千分尺测量轮直径误差。

6.2.2 对 5.3.2，用水准仪、塞尺检验高度误差；用钢卷尺检验平行度。

6.2.3 对 5.3.3，用钢卷尺检验轮距误差，用水准仪检验水平误差，用水准仪检验中心高度误差。

6.3 安全检验

6.3.1 对 5.4.1、5.4.2、5.4.3，目测检验。

6.3.2 对 5.4.4，按 GB 16754 给出的方法检验。

6.3.3 对 5.4.5、5.4.6，按 GB 5226.1 给出的方法检测。

6.4 外观检验

6.4.1 对 5.5.1 和 5.5.2，目测检验。

6.4.2 对 5.5.3，按 JC/T 402 给出的方法检验。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 每台摆渡车都应经制造厂质检部门检验合格，并附有合格证，方可交付。

7.2.2 出厂检验项目为 4.3、5.2.2、5.2.3、5.2.4、5.3.2、5.3.3、5.4.1~5.4.4、5.5.1、5.5.3 和 8.1。

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时，应进行型式试验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；

- c) 产品停产两年以上，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.3.2 型式检验项目为本标准的全部要求，并应从出厂检验合格的产品中随机抽出一台进行检验。

7.4 判定规则

7.4.1 出厂检验项目全部符合要求，判定该台摆渡车合格，检验出的不合格项允许返工复检，直至经检验部门复检合格后，方可出厂。

7.4.2 按全部项目进行型式检验，检验合格判定该台产品合格；允许对不合格的项进行修复、调整一次，重新检验合格，产品判定为合格；仍不合格，产品判定为不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

在摆渡车车体的显著位置设置明显的标牌。标牌应符合 GB/T 13306 的要求。标牌上的内容、术语及其排列顺序应符合下列规定：

- a) 商标；
- b) 产品名称、型号；
- c) 制造编号；
- d) 制造日期；
- e) 制造厂(商)名称；
- f) 执行标准号。

8.2 包装、运输和贮存

8.2.1 摆渡车的储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2.2 摆渡车的包装、运输和贮存应符合 GB/T 13384、GB/T 16471 的规定。

8.2.3 产品随机文件应齐全并妥善封存，随机文件应包括：

- a) 产品合格证；
- b) 产品使用说明书；
- c) 装箱单；
- d) 安装图；
- e) 其他有关技术文件。

8.2.4 产品应贮存在干燥的环境中。

8.2.5 包装应符合交通部门的运输和装卸要求，且采取必要的防护措施。
