



中华人民共和国国家标准

GB/T 14283—2008
代替 GB/T 14283—1993

点焊机器人 通用技术条件

General specifications of spot—Welding robots

2008-07-28 发布

2009-03-01 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

前 言

本标准是对 GB/T 14283—1993《点焊机器人 通用技术条件》的修订。

本标准代替 GB/T 14283—1993《点焊机器人 通用技术条件》。

本标准与 GB/T 14283—1993 相比主要变化如下：

a) GB/T 14283—1993 所引用的许多标准已作废，本次修订均采用最新标准。引用文件主要内容改变如下：

在“规范性引用文件”中以：

——以 JB/T 8896—1999 代替 ZB J28 001 工业机器人 验收规则；

——GB/T 5226.1—2002 代替 ZB J50 002、GB 4943、GB 6833.2、GB 6833.5；

——以 GB/Z 19397—2003/ISO/TR 11062:1994 代替 GB 6833；

——以 GB/T 12642—2001 代替 GB/T 12642、GB/T 12645 和 JB/Z 285—1987；

——试验方法中条款标题按 GB/Z 19397—2003/ISO/TR 11062:1994、GB/T 5226.1—2002、GB/T 12642—2001 作相应修改。并采用相应的新章节。

增加了下列规范性引用文件：

——JB/T 8896—1999《工业机器人 验收规则》。

b) “5.3 功能”“5.5 噪声”“5.10 电磁兼容性”“5.13 可靠性”章节的内容都进行了提升。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国工业自动化系统与集成标准化技术委员会(SAC/TC 159)归口。

本标准起草单位：北京机械工业自动化研究所。

本标准主要起草人：杨书评、高雪芹。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 14283—1993。

点焊机器人 通用技术条件

1 范围

本标准规定了点焊机器人的技术要求、试验方法和检验规则等。
本标准适用于各种规格的点焊机器人。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191—2008 包装储运图示标志(ISO 780:1997,MOD)

GB/T 3766—2001 液压系统通用技术条件(eqv ISO 4413:1998)

GB/T 4768—1995 防霉包装技术要求(neq IEC 68:1988)

GB/T 4879—1999 防锈包装

GB/T 5048—1999 防潮包装

GB 11291—1997 工业机器人 安全规范(eqv ISO 10218:1992)

GB/T 5226.1—2002 机械安全 工业机械电气设备 第1部分,通用技术条件(idt IEC 60204-1:2000)

GB/Z 19397—2003 工业机器人 电磁兼容性试验方法和性能评估准则指南(ISO/TR 11062:1994,IDT)

GB/T 12642—2001 工业机器人 性能规范及其测试方法(eqv ISO 9283:1998)

GB/T 20867—2007 工业机器人 安全实施规范

JB/T 8896—1999 工业机器人 验收规则

3 产品分类

3.1 按坐标型式分为:

- a) 直角坐标型点焊机器人;
- b) 圆柱坐标型点焊机器人;
- c) 球坐标型点焊机器人;
- d) 关节型点焊机器人。

3.2 按驱动方式分为:

- a) 液压式点焊机器人;
- b) 气动式点焊机器人;
- c) 电动式点焊机器人。

3.3 按现场安装的方式分为:

- a) 垂直落地式点焊机器人;
- b) 倾斜安装式点焊机器人;
- c) 悬挂式点焊机器人。

4 性能

4.1 点焊机器人(以下简称机器人)的性能指标应在产品标准中规定,应包括下列各项: