

## 树霉派老化测试线技术协议

### 一、 设备用途:

- 1、用于智能灯老化后树霉派通讯测试；
- 2、亦适用于常规产品老化；

### 二、 工艺要求:

1. 智能灯产品：产能 1200pcs/h，上灯后先经过 $\geq 30\text{min}$ 的老化段（中途不断电），再进入树霉派测试区；测试区共 152 盏灯（共 19 排），耗时最大 250 秒，电压 120V（正负 10）；
2. 常规产品：上灯后进入老化区，第一区 30min；第二区 10.5min；第三区 4min；其中第一、三区使用调压器供电，第二区使用变频电源供电；

### 三、 测试段工作说明:

1. 每排 8 盏；每组 19 排共 152 盏；全线共分成 9 组；
2. 线体为步进式，上下灯均配合甲方机器人作业；按上下灯机器人指令步进；测试线为连续作业的模式；
3. 每插满一组后，该组灯全部（即 152 盏）同时通电，并开始计时，测试时间到（该时间长度可设置）或接到测试机组（甲供）的指令后，该组全部断电；
4. 测试时通 60HZ，120V $\pm$ 10V；配 5KVA 变频电源，主要参数如下：

频率稳定度		$\leq \pm 0.01\%$
电压稳压率		$\leq 1\%$
负载稳定度		$\leq 1\%$
波形失真度		$\leq 2\%$
指 示/ 解	数位频率表	解析度 0.1Hz
	数位电压表	解析度 0.1V
	数位电流表	解析度 0.1A

析 度	数位功率表	解析度 0.1W
--------	-------	----------

5. 当前一组灯在通电测试时, 不影响后组灯继续上灯, 亦不影响前组灯的下灯;

#### 四、 结构形式:

1. 长度约 9.2M, 上下灯区长度为 13 排; 上下灯区的前后端, 均有一个测试工位; 上下灯区距老化线端部约 1.8M 处起始;
2. 产品间距按 101.6\*101.6 均布; 每排一个断路器 ; 零线共用, 火线单独;
3. 线体上下槽梁为 23\*130 铝型材; 封板为钣金结构 (钣金厚度  $\sigma = 1.5$ ); 测试区设观察窗, 观察窗用茶色有机板, 螺栓联接; 测试区顶部封板暂不设置, 需预留; 确认 CCD 安装位置后再行盖板;
4. 机架底部安装重型福马轮, 全线安装 12 只, 台湾得胜 120 型;
5. 线体配合机器人, 灯板下需要做支撑, 防止机器人拔插作业压变形, 承重力不低于 80kg。
6. 采用减速电机驱动 (台湾东力), P125 型分割器; 台达变频器; 上下灯位置重复定位精度在  $\pm 1\text{mm}$  以内, 灯座中心间距精度在  $\pm 1\text{mm}$  以内;
7. 老化线控制柜, 独立放置于老化线外, 电源总开关操作手柄须在柜体外侧, 无需开柜; 台达 PLC, 台达触摸屏;
8. 控制部分, 预留输入输出点, 与甲方机器人对接;

甲方: 厦门通士达照明有限公司

乙方:

日期:

日期: