团体标准

T/FSS XX-2024

|  |
| --- |
|  |

佛山标准 瓦楞纸板印刷开槽模切机

Foshan Standard Aluminium windows and doors

(征求意见稿)

|  |  |
| --- | --- |
| 2024-03- XX 发布 | 2024-03 - XX 实施 |

佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会  发布

|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 25.040.30 |
| CCS | J 28   |  | | --- | |  | |

1. 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。

本文件由佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会提出并归口。

本文件起草单位：佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会、佛山市质量和标准化研究院、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXX、。

1. 引言

佛山标准是佛山市为推动制造业高质量发展，打造的系列先进标准。

佛山标准倡导“标准决定质量，只有高标准才有高质量”的理念，坚持“国内领先、国际先进”定位，聚焦佛山制造业重点产业优势产品，对标国内国际先进标准，围绕消费升级方向，提升标准和质量水平，增加优质产品供给，以高标准打造中国制造品质高地，满足人民日益增长的美好生活需要。

佛山标准 瓦楞纸板印刷开槽模切机

1. 范围

本文件规定了瓦楞纸板印刷开槽模切机的术语和定义、型号和基本参数、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输、贮存和质量承诺。

本文件适用于挤吹法加工塑料中空制品的瓦楞纸板印刷开槽模切机（以下简称“全电动中空机”）。

1. 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 6388 运输包装收发货标志

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 12265 机械安全 防止人体部位挤压的最小间距

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 23821—2022 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离

GB/T 28613 [机械产品绿色制造工艺规划 导则](http://standard.sist.org.cn/StdSearch/stdDetail.aspx?AppID=GB/T%2028613-2012&v=28613%24" \t "_blank)

GB/T 31206 [机械产品绿色设计 导则](http://standard.sist.org.cn/StdSearch/stdDetail.aspx?AppID=GB/T%2031206-2014&v=31206%24" \t "_blank)

JB/T 3090 印刷机械产品命名与型号编制方法

JB/T 11465-2013 印刷机械 瓦楞纸板印刷开槽模切机

1. 术语和定义

JB/T 11465-2013界定的术语和定义适用于本文件。

1. 型式和基本参数
   1. 组成

应符合JB/T 11465-2013中4.2.1的规定。

* 1. 型式

应符合JB/T 11465-2013中4.2.2的规定。

* 1. 基本参数

基本参数应符合表1的规定。

1. 基本参数

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | | 机器规格代号 | | | | | | | | | | | | | |
| 6XX | 7XX | 8XX | 9XX | 10XX | 11XX | 12XX | 14XX | 16XX | 18XX | 20XX | 22XX | 25XX | 26XX |
| 最大进纸 | 幅长（mm） | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1200 | 1400 | 1600 | 1800 | 2000 | 2200 | 2500 | 2600 |
| 最大进纸 | 幅宽（mm） | 以各机器规格对应的幅宽  (如 1600，1800，2000，2400，2800，3200，3600，4000，4500，5000，5500 等 | | | | | | | | | | | | | |
| 标准印版厚度（mm） | | 7.2 | | | | | | | | | | | | | |
| 纸板最小厚度（mm） | | 1.5 | | | | | | | | | 2.5 | | | | |
| 纸板最大厚度（mm） | | 9 | | | 10 | | | 12 | | 16 | 18 | | | | |
| 最高机械速度｛pes/min｝ | | 350 | 350 | 350 | 300 | 300 | 250 | 250 | 220 | 180 | 160 | 130 | 110 | 90 | 85 |
| 注1：机器规格代号由幅长尺寸和幅宽尺寸两者的百分之一（取整）组合数字表示，XX代表在表1机器规格代号中的  幅宽。 | | | | | | | | | | | | | | | |

* 1. 其他型号编制

瓦楞纸板印刷开精模切机的其他型号编制可参照执行 JB/T 3090 的规定。

1. 要求
   1. 一般要求

印刷开精模切机应按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

传动系统应运转平稳，工作正常；零部件功作应准确、协调，无异常声音和自发性移动。

操作机构应灵敏、可靠。

执行机构运动应协调准确，无卡阻、无抖动及自发性移动。

润滑系统应油路畅通，保证供油，油所装置密封可靠，无明显满油现象

气动、液压系统的管道、阀门应密封良好，无泄漏现象。

供墨系统成无飞星、漏墨现象。

* 1. 性能要求

主要零部件性能

主要零部件的性能要求应符合表3的规定。

1. 主要零部件性能

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 功能单元 | 项目名称 | 要求 |
| 印刷单元 | 胶辊与网纹辊的平行度 | ≤0.5 |
| 印刷辊与网纹辊的平行度 | ≤0.5 |
| 印刷辊与压印辊的平行度 | ≤0.5 |
| 开槽单元 | 上、下刀刃单面侧隙 | ≤0.5 |
| 上、下刀轴的平行度 | ≤0.5 |
| 模型单元 | 模版辊与胶垫辊的平行度 | ≤0.5 |
| 送纸、印刷、开槽、模切单元 | 上下拉纸辊之间的平行度 | ≤0.5 |
| 同一下面内拉纸辊之间的平行度 | ≤0.5 |

* + 1. 轴承温升

轴承工作温升不应大于35℃。

* + 1. 干燥温控精度

干燥单元的温控精度为土5℃。

重复精度

连续加T成形纸板 100 张，各项目的重复误差应符合表 3 的规定。成形纸板的尺寸按JB/T 11465-2013中附录A 的规定。

1. 重复精度

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目名称 | 误差 | 合格率 |
| 印刷套色精度 | 土0.3 | 99% |
| 送纸精度 | 土0.8 | 99% |
| 切边精度 | 土0.8 | 99% |
| 开槽尺寸精度 | 土1.0 | 99% |
| 模切尺寸精度 | 土0.8 | 99% |

* 1. 成品质量

5.3.1　印刷图文应清晰，着色深浅一致。5.3.2　印刷墨迹应干透、不脱墨。

5.3.3　开槽模切部位的切线应切穿，切口先整无毛刺，成品应与废料完全分离

5.3.4　压痕平实，凹凸清晰，纸张纤维不断裂，折线居中。

* 1. 电气要求

应符合JB/T 11465-2013中5.8的规定。

* 1. 安全防护

5.5.1　避免人体部位挤压的最小间距应符合GB/T 12265标准的要求。

5.5.2　防止上肢触及的安全距离应符合GB/T 23821—2022标准中4.2的要求。

5.5.3　其他安全要求应符合JB/T 11465-2013中5.9的规定。

* 1. 外观要求

应符合JB/T 11465-2013中5.10的规定。

* 1. 噪声

在速度达到最大机器速度的90%时，其噪声应小于 85 dB (A)。

* 1. 绿色制造

5.8.1　设计应符合绿色设计要求，按 GB/T 31206的规定执行。

5.8.2　制造工艺应符合 GB/T 28613 的规定。

5.8.3　应采用结构优化设计，应体现轻量化，设备的体积和质量都应小型化，结构精简，减少零部件敬量，并且对运动零部件优先选择轻质材料。

5.8.4　宜采用可拆卸性、再利用性设计，应易于清洗、修复、检测、装配、报废后回收利用。

5.8.5　应结构紧凑，便于包装、装卸和运输。

5.8.6　用户应配备联结排放废油墨、废胶水、废气、废水、固体废弃物等回收装置或设施的接口。

1. 试验方法
   1. 试验条件

按JB/T 11465-2013中6.1规定的检测。

* 1. 基本参数

按JB/T 11465-2013中6.3规定的检测。

* 1. 性能要求
     1. 主要零部件性能

按JB/T 11465-2013中6.2规定的检测。

轴承温升

按JB/T 11465-2013中6.5规定的检测。

干燥温控精度

按JB/T 11465-2013中6.6规定的检测。

* + 1. 重复精度

按JB/T 11465-2013中6.8规定的检测。

* 1. 成品质量

按JB/T 11465-2013中6.7规定的检测。

* 1. 电气要求

按JB/T 11465-2013中6.9规定的检测。

* 1. 安全防护

避免人体部位挤压的最小间距应按GB/T 12265检测，防止上肢触及的安全距离应按GB/T 23821—2022中4.2检测，其他按JB/T 11465-2013中6.10规定的检测。

* 1. 外观要求

按JB/T 11465-2013中6.11规定的检测。

* 1. 噪声

按JB/T 11465-2013中6.12规定的检测。

* 1. 绿色制造

应按5.8和GB/T 31206、GB/T 28613等有关标准规定查验。

1. 检验规则
   1. 出厂检验

7.1.1　每台产品应由制造厂质量检验部门检验合格后方可出.厂7.1.2　每台产品应按 5.2～5.6 的规定进行检验。若有一项不合格，该产品为不合格产品。

7.1.3　每批产品抽一台应按 6.2、6.8的规定进行检验。若有一项不合格，应再抽两台进行检验；再不合格，则应对该批产品逐台进行检验。

* 1. 型式检验

型式试验时，进行拍样检查，每次抽1台。如果检查项目中有1项不合格，应再抽检1台;如仍有项目不合格，则型式试验判为不合格。

有下列情况之一时，一般应进行型式试验：

---新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；

---正式生产后，如结构、工艺、材料有重大改变，可能影响产品性能；

---正常生产时，每年最少抽试1台；

---产品长期停产后，恢复生产；

---出厂检验结果与上次型式试验结果有较大差异；

---国家质量监督机构提出型式试验要求。

1. 标志、包装、运输和贮存
   1. 标志

每台产品应在适当明显位置固定产品标牌，标牌应符合GB/T 13306的规定，并有下列内容：

1. 生产企业名称、地址、电话、商标；
2. 产品名称、型号及执行标准编号；
3. 产品编号及出厂日期；
4. 主要技术参数。
   1. 包装

产品包装应符合GB/T 13384的规定，在产品包装箱内，应装有下列技术文档（装入防水的袋中）

1. 产品合格证；
2. 产品使用说明书，其编制方法应符合GB/T 9969的规定；
3. 装箱单；
4. 备件清单；
5. 安装图。
   1. 运输

产品运输要适合陆路、水路等运输及装载要求，并应符合GB/T 191和GB/T 6388的规定。

* 1. 贮存

产品应贮存在干燥通风处，避免受潮。如露天存放时，应有防雨措施。

1. 质量承诺
   1. 用户在遵守产品使用说明书规定的操作条件下，自购买产品之日起，产品质保期12个月。质保期间若因质量问题造成产品故障的，制造商应负责免费更换。
   2. 如因操作不当或外部不可抗拒的因素所造成的非质量问题导致产品故障，或超过保修期的，制造商应提供售后服务。
   3. 对客户反馈在24 h内做出响应。

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_