

PYQ 型平压压痕切线机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了PYQ型平压压痕切线机的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存等。

本标准适用于PYQ型平压压痕切线机(以下简称压痕机)的制造及验收,同样开张的压痕机也可参照使用。该产品主要用于各种纸张、皮革、塑料片和高级精细印刷品的凹凸压痕和模切。

2 引用标准

GB 191 包装储运图示标志

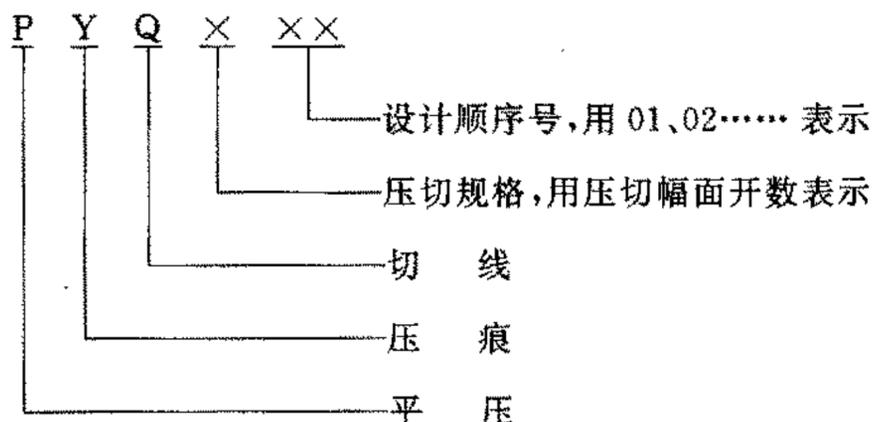
3 产品分类

3.1 型式

3.1.1 压痕机为立式。

3.1.2 压痕机由机身、压架、传动等三部分组成。

3.2 型号



3.3 基本参数

基本参数见表1。

表 1

规 格	单 位	100(全张)	200(对开)	400(四开)
平板有效尺寸	mm	1040×712~1414×1000	840×610~920×660	594×440~707×500
工作次数	次/min	18~22	22~28	
板 距	mm	26、27		
板距调整量	mm	±2、±6		
电机功率	kW	4.0~5.5	3.0	2.2~3.0

4 技术要求

- 4.1 压痕机应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.2 压痕机所有的标准件、外购件应按相应的国家标准、行业标准选用。
- 4.3 装配技术要求
- 4.3.1 所有零件必须经检验合格,外购件必须有检验合格证明书才能进行装配。
- 4.3.2 机座平面与压架平面四角间距误差不大于0.20 mm。
- 4.3.3 压痕机压合时,上、下调整块与导轨面间隙不大于0.05 mm。
- 4.3.4 调整偏心套、内偏心套的调拨应轻松灵活。
- 4.3.5 主传动轴应转动灵活,无卡阻现象。
- 4.3.6 电器线头不能有接错及松动现象,电气线路应有程序编号。
- 4.4 整机技术要求
- 4.4.1 所有油漆表面应均匀光滑,不应有气泡、流挂、脱落等现象。
- 4.4.2 发黑件、镀铬件不得有损伤和锈蚀现象。
- 4.4.3 安全保险装置灵敏可靠,停车平稳,无失灵现象。
- 4.4.4 压痕机应进行1 h的空运转试验,试验时,各运转部件运转平稳,不得有明显振动。
- 4.4.5 空运转时,噪声(声压级)不大于80 dB(A)。
- 4.4.6 压痕机须经实压试验,钢线刀总长度不少于表2的规定,试件切口应光滑平直,压痕深度均匀,压切精度不大于±0.5 mm。

表 2

规格	100(全张)	200(对开)	400(四开)
钢线刀长度,m	20	16	12

- 4.4.7 压痕机电器部件常态时的绝缘电阻不小于2 MΩ。

5 试验方法

- 5.1 用百分表内卡规测量机座平面与压架平面的四角间距误差,测量点在平板有效尺寸四角处50 mm×50 mm范围内。
- 5.2 用塞尺检测上、下调整块与导轨面间隙。
- 5.3 空运转试验时,噪声用声级计测量,测量点在距产品四周1 m远、1.2 m的四角及中间位置六点。
- 5.4 压痕机实压试验时,在机身上装上规定长度的钢线刀版子,试件采用350~400 g/m²的纸板10张,检验压切力与切口、压痕质量及压切精度。

6 检验规则

- 6.1 每台压痕机出厂前须经制造厂技术质量检验部门检验合格,并附有产品合格证明书后方可出厂。
- 6.2 压痕机的检验分出厂检验和型式检验两种。
- 6.3 出厂检验
- 6.3.1 出厂检验项目与要求
- 装配质量:按本标准5.1、5.2条进行,结果应符合本标准4.3.2、4.3.3条的要求;
 - 整机要求:按本标准5.3、5.4条进行,结果应符合本标准4.4.5、4.4.6条的要求。
- 6.3.2 允许每种规格压痕机按每批数量抽检10%,但不少于2台,进行出厂检验。
- 6.4 型式检验
- 6.4.1 在下列情况之一时进行型式检验。

- a. 新产品试制定型时；
- b. 正常生产时每年进行一次；
- c. 国家质量监督机构提出进行型式检验时。

6.4.2 型式检验项目与要求

型式检验应按标准规定的基本参数与技术要求的全部内容进行,试验方法按本标准第5章进行。

6.5 使用单位可按本标准4.4条进行验收,如发现不合格时,由制造厂进行调试至要求。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 每台压痕机在明显部位固定标牌。

7.2 电器箱应有安全标志,单向运转件应有旋向标志。

7.3 压痕机外露件的加工表面,应涂上防锈剂后,再予以包装。

7.4 包装箱应牢固可靠,并有防雨、防湿装置,机件必须固定于箱内,保证在运输过程中不发生任何方向的移动。

7.5 包装箱外壁的文字和标志应清楚、整齐,内容如下:

- a. 制造厂名、产品型号名称、体积、净重、毛重、出厂年月；
- b. 收货单位、到站、运号,共×件、发站；
- c. 应有向上、防湿和起吊等标志,并符合GB 191的规定。

7.6 每台压痕机均应附带合格证明书、装箱单、使用说明书。

8 质量保证

在用户遵守使用说明书中安装与使用条件下,从压痕机发货给用户一年内,确因制造质量不良而发生故障或不能正常工作时,制造厂给予免费修理或更换。

附加说明:

本标准由全国轻工机械标委会提出并归口。

本标准由江苏省江阴市轻工机械厂负责起草。

本标准主要起草人梅竹洪、何慧英、张伟华。