

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7541—94

---

### 分纸机通用技术条件

1994-12-09 发布

1995-10-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部      发 布

## 分纸机通用技术条件

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了分纸机的技术要求,试验方法,检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于对瓦楞纸板(或钙塑瓦楞板)进行分切、切边的包装材料加工设备。

### 2 引用标准

GB 191	包装储运图示标志
GB 1184	形状和位置公差 未注公差的规定
GB 3785	声级计的电、声性能及测试方法
GB 5226	机床电器设备通用技术条件
GB 6388	运输包装收发货标志
GB 6544	瓦楞纸板
GB/T 13306	标牌
GB/T 13384	机电产品包装通用技术条件

### 3 技术要求

3.1 分纸机应符合本标准规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.2 分纸机的分切线速度应达到设计要求。

3.3 分纸机的分切质量

3.3.1 分切切边应平直、光滑,无撕裂、拉毛等缺陷。

3.3.2 切边在 1000 mm 长度上直线度误差不大于 1.5 mm。

3.3.3 分切纸板对角线误差在 1000 mm 长度上不大于 3 mm。

3.4 分纸机上下刀轴、输纸辊轴及传动部位运转时应平稳、灵活,上刀轴上下调节灵活、可靠。刀座及刀片安装及调整应方便、可靠。

3.5 分纸机润滑系统油路应畅通,确保润滑正常。

3.6 分纸机的电气控制应安全、可靠,带电部件与机体金属外壳间绝缘电阻应不小于 1 M $\Omega$ ,并应有良好的接地保护措施,在主接地端和绝缘破坏可能带电的任何金属零件之间的电阻不大于 0.1  $\Omega$ 。

3.7 分纸机的工作噪声不大于 80 dB(A)。

3.8 分纸机选用的外购件、外协件及原材料应是经检验合格的产品。

3.9 分纸圆盘刀工作端面对刀座孔轴线圆跳动误差值不大于 GB 1184 表 4 中 8 级公差所规定的数值。

刃部热处理硬度 56~62HRC,刃部表面粗糙度  $R_a$  最大允许值不大于 1.6  $\mu\text{m}$ 。

3.10 上、下刀轴平行度误差值不大于 GB 1184 表 3 中 8 级公差所规定的数值。

3.11 分纸机外观质量

- 3.11.1 非加工表面的涂漆层应平整光滑、色泽均匀,不得有明显的污浊、流痕、起泡、修补痕迹等缺陷。
- 3.11.2 表面处理的零件应色泽均匀,不得有起泡、起层、斑点、锈蚀等。
- 3.11.3 焊接件焊缝平整,无明显凹陷和凸起。
- 3.12 在用户遵守产品的安装和使用规则条件下,产品自发货之日起 18 个月内,用户安装之日起 12 个月内,确因制造质量不良而不能正常工作时,制造厂应无偿为用户修理或更换(易损件除外)。

#### 4 试验方法

- 4.1 分纸机出厂前,每台产品必须经过空运转试验和负荷试验。
- 4.2 分纸机空运转试验其运转时间不少于 30 min,应符合 3.4 条规定。
- 4.3 分纸机空运转试验合格后进行分切瓦楞纸板的负荷试验。试验用纸采用 GB 6544 中规定的二类单瓦楞纸板或双瓦楞纸板,分切尺寸约为允许最大宽度的 0.5 倍。

##### 4.4 分切质量测定

4.4.1 当分切机稳定运转后,连续抽取已分切瓦楞纸板试样 5 张(两个对边均切好),对其进行各项分切质量的测定。

##### 4.4.2 直线度误差测定

将平尺(或刃口尺)与被测分切边直接接触,并使两者之间的最大间隙为最小,此时的最大间隙(用塞尺测量),即为该分切边的直线度误差,应符合 3.3.2 条规定。

##### 4.4.3 对角线误差测定

用钢尺测量每块试样对角线尺寸,其差值即为该试样的对角线误差,应符合 3.3.3 条规定。

##### 4.5 绝缘电阻、接地电阻测试

用精度不低于 1 级的兆欧表和精度不低于 1.5 级的接地电阻仪(或万用电表),按 GB 5226 第 13 章规定进行,其结果应符合 3.6 条规定。

##### 4.6 噪声测量

4.6.1 测试仪器:GB 3785 中规定的 I 型声级计。

4.6.2 分纸机周围不应放置障碍物,且与墙壁距离不小于 2000 mm。

4.6.3 传声器测点位置:距地面高度及分纸机间的距离分别为 1500 mm 及 1000 mm,并沿分纸机周边选 4 个测点。

4.6.4 测量时应首先测出本底噪声(即分纸机不运转时的周围环境噪声),其位置与分纸机噪声测量位置相同。若本底噪声声压级与分纸机运转时的噪声声压级差值小于 3 dB(A),则测量结果无效,若差值小于 10 dB(A)而大于 3 dB(A)时,按表 1 修正后得出分纸机各测点噪声。

表 1

dB(A)

$L_{P1} - L_{P0}$	3	4~5	6~9
$\Delta L_P$	3	2	1

表中: $L_{P1}$ ——分纸机运转时的噪声声压级;

$L_{P0}$ ——本底噪声声压级;

$\Delta L_P$ ——应从  $L_{P1}$  中减去的修正值。

各测点的实际噪声按下式计算:

$$L_P = L_{P1} - \Delta L_P$$

4.6.5 在负荷运转状态下,测得各测点上的噪声后,取其最高值,即为分纸机噪声声压级,应符合 3.7 条规定。

## 5 检验规则

5.1 每台分纸机必须经制造厂质量检验部门按本标准和相关标准及技术文件检验合格,并附有产品合格证方能出厂。产品检验分为出厂检验和型式检验。

### 5.2 出厂检验

每台产品均应做出厂检验,检验项目为:3.3~3.6、3.10、3.11条。

### 5.3 型式检验

5.3.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a. 新产品或者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. 正常生产时间满一年时。

5.3.2 型式检验项目为本标准规定的全部技术要求。

#### 5.3.3 抽样规则及判定方法

5.3.3.1 年产量小于 50 台从任一批次中抽样 1 台,年产量每增加 50 台从任一批次中加抽 1 台。

5.3.3.2 型式检验按本标准要求全部达到者为合格,若检验不合格,应加倍抽检,仍不合格视该批型式检验不合格。

## 6 标志、包装、运输、贮存

6.1 分纸机应在明显部位固定标牌,标牌尺寸和技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。标牌上应标出下列内容:

- a. 产品型号和名称;
- b. 产品主要技术参数;
- c. 制造日期和出厂编号;
- d. 制造厂名称。

6.2 分纸机出厂时均应有包装箱包装,包装箱应牢固可靠,并应符合 GB/T 13384 的规定。

6.3 包装箱内应随带下列技术文件:

- a. 产品合格证书;
- b. 产品说明书;
- c. 装箱单。

6.4 包装箱面应清晰标出发货及运输作业标志,并应符合 GB 6388 和 GB 191 的有关规定。

6.5 分纸机应贮存在干燥通风场所。在正常保管情况下,应保证产品及备件、随机工具等自出厂之日起半年内不致生锈,超过半年应重新作防锈处理。

### 附加说明:

本标准由机械工业部合肥通用机械研究所提出并归口。

本标准由合肥通用机械研究所、大连包装机械厂负责起草。

本标准主要起草人吴瑞平、刘洪庆、黄德贤。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
分纸机通用技术条件

JB/T 7541--94

\*

机械工业部机械标准化研究所出版发行  
机械工业部机械标准化研究所印刷  
(北京 8144 信箱 邮编 100081)

\*

版权专有 不得翻印

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6,000  
1995 年 6 月第一版 1995 年 6 月第一次印刷  
印数 00,001—500 定价 3.00 元  
编号 94—174

# www.bzxz.net

免费标准下载网