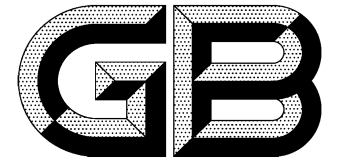


ICS 37.100.10  
J 87



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26555—2011

GB/T 26555—2011

## 印刷机械 网版印刷铝合金网框

Printing machinery—Screen printing alloy of alumina screen frame

中华人民共和国  
国家标准  
印刷机械 网版印刷铝合金网框  
GB/T 26555—2011

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字  
2011年10月第一版 2011年10月第一次印刷

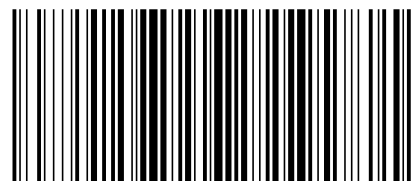
\*

书号: 155066·1-43452 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 26555-2011

2011-06-16 发布

2012-01-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国印刷机械标准化技术委员会(SAC/TC 192)归口。

本标准起草单位:顺德永安丝印器材有限公司、北京印刷机械研究所。

本标准主要起草人:冯兆雄、王晓智、邵长平、杨冬梅。

- 4.4.3 框架四角两邻边垂直,垂直度应符合表 2 规定。
- 4.4.4 框架上下两平面,其平面度应符合表 2 规定。
- 4.4.5 框架两对边平行,平行度应符合表 2 规定。
- 4.4.6 框架各边长两两相等,线性长度偏差和对角线长度偏差,应符合表 2 规定。
- 4.4.7 框架底平面为粘网面,应经喷砂或机械打毛,以增强粘网牢度。

#### 4.5 外观质量

- 4.5.1 网框外表面应平直光洁,不应有明显的划伤压陷。
- 4.5.2 网框整体应平整,端正,坚实。
- 4.5.3 网框外表面应色泽一致,不应有明显的锈蚀斑痕。

#### 4.6 使用说明书和产品合格证

- 4.6.1 使用说明书的编写应符合 GB/T 9969 的规定。
- 4.6.2 产品合格证的编写应符合 GB/T 14436 的规定。

### 5 检查方法

#### 5.1 型材质量检查

以供方的材料化验单及有关机械性能报告单为依据,其各项指标应符合 4.2 的规定,新的材料供方应按要求提供样品到指定的权威检验单位进行检验,其各项指标应符合 4.2 的规定。

#### 5.2 加工质量的检查

使用定期检验合格的钳工平台、千分尺、角度千分尺、卡尺、直尺、厚薄规等标准线性尺寸、角度尺寸量具测量网框的直线度、对角线、相邻边垂直度、相对边的平行度、各边长线性尺寸偏差和四角 45°对焊缝缝均应符合 4.4 规定。对于较大幅面网框上、下两平面平面度的检查,应与经特殊制作的标准框架反复贴合检查。

#### 5.3 外观质量检查

目视检查外观质量应符合 4.5 的规定。

#### 5.4 最大变形量检查

按 3.1 所列的 4 种网框断面型式及断面规格,根据表 1 所提数据,从各种断面,张力,理想边长中任选一种组合进行绷网,用直尺和塞尺检查各框边中部向被曲陷的变形量,其变形量与所在框边长度的比率应符合 4.3 所规定的要求。

### 6 检验规则

#### 6.1 出厂检验

- 6.1.1 每件产品应由制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂。
- 6.1.2 每件产品出厂前应按 5.1、5.2、5.4 的规定检验,若有一项不合格,即为不合格品。
- 6.1.3 每批产品中抽取 5%(不应小于 2 件)应按 5.3 的规定进行检验。若有一项不合格,应在同批产品再抽 10%(不应小于 3 件)进行检验;再不合格,则应对该批产品逐件进行检验。

## 印刷机械 网版印刷铝合金网框

### 1 范围

本标准规定了网版印刷铝合金网框的型式与基本参数、要求、检查方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于网版印刷所用铝合金网框(以下简称“网框”)。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成份
- GB/T 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存
- 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 13306 标牌
- GB/T 14436 工业产品保证文件 总则

### 3 型式与基本参数

#### 3.1 型式

型式可分为:

- a) 普及型——网框断面为空腔薄壁矩形,一般供小幅或低张力网版。
- b) 适用型——网框断面为腔内加斜向筋的薄壁矩形,一般供中型幅面或中等张力网版。
- c) 加强型——网框断面为腔内交叉筋的厚壁矩形,一般供大型幅面或高张力网版。
- d) 特殊型——网框断面为表面带有槽沟或翼板的薄壁空格形,一般供各种幅面的织物印花网版。

#### 3.2 基本参数

网框的基本参数应符合表 1 的规定。普及型网框型号代码为 P,适用型网框型号代码为 S,加强型网框型号代码为 J,特殊型网框型号代码为 T。