

ICS 71.120;83.200  
G 95



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26502.1—2011

GB/T 26502.1—2011

## 传动带胶片裁断拼接机

Transmission belt rubber sheets cutting and splicing machine

中华人民共和国  
国家标准  
传动带胶片裁断拼接机  
GB/T 26502.1—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  
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 15 千字  
2011年7月第一版 2011年7月第一次印刷

\*  
书号: 155066·1-43214 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 26502.1—2011

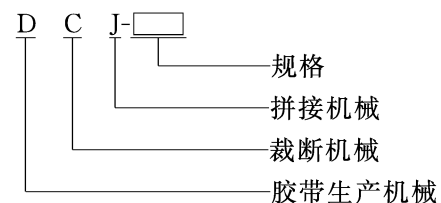
2011-05-12 发布

2011-10-01 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

附录 A  
(资料性附录)  
拼接机型号示例

拼接机型号示例如下：



示例：DCJ-1 200×1 000 表示裁断宽度为 1 200 mm，拼接宽度为 1 000 mm 的胶片裁断拼接机。

前 言

GB/T 26502 的本部分的附录 A 和附录 B 为资料性附录。

本部分由中国石油和化学工业联合会提出。

本部分由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会(SAC/TC 71)归口。

本部分起草单位：青岛信森机电技术有限公司、北京橡胶工业研究设计院。

本部分主要起草人：李志洋、刘焕义、何成、夏向秀。

$$\Delta V = \frac{|V_i - \bar{V}|_{\max}}{\bar{V}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

$\Delta V$ ——胶片卷取速度变化率, %;

$\bar{V}$ ——五次速度检测值的平均值, 单位为毫米每秒(mm/s);

$V_i$ ——任意一次速度检测值, 单位为毫米每秒(mm/s)。

#### 6.4 电气安全检测

6.4.1 检查拼接机电气控制系统, 应符合 5.5.2.1、5.5.2.2 和 5.5.2.3 的规定。

6.4.2 检查拼接机接地设施, 应符合 5.5.2.4 的规定。

#### 7 检验规则

##### 7.1 出厂检验

每台拼接机出厂前应按 5.6 和 6.2 空负荷运转试验项目进行检查, 经制造厂质量检验部门检验合格并签发合格证后, 方能出厂。

##### 7.2 型式检验

7.2.1 型式检验的项目内容包括本部分中的各项要求。

7.2.2 有下列情况之一时, 应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂时的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后, 如结构、材料、工艺等有较大改变, 可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时, 每三年最少抽试一台;
- d) 产品停产两年后, 恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

##### 7.3 判定规则

经型式检验若有不合格项时, 需进行复检, 复检若仍有不合格项时, 则判定为型式检验不合格。

#### 8 标志、包装、运输、贮存

##### 8.1 标志

拼接机应在适当的明显位置固定产品标牌, 标牌的形式、尺寸和技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。其内容包括:

- a) 产品型号、名称;
- b) 产品出厂编号;
- c) 设备净重;
- d) 产品的主要参数;
- e) 制造单位名称或商标;
- f) 制造日期;
- g) 产品执行标准号。

##### 8.2 出厂文件

拼接机发货时, 应随机附带下列文件:

- a) 产品合格证;
- b) 产品使用说明书;
- c) 装箱单。

##### 8.3 包装

拼接机的包装应符合 GB/T 13384 的规定。

## 传动带胶片裁断拼接机

#### 1 范围

GB/T 26502 的本部分规定了传动带胶片裁断拼接机的术语和定义、型号及基本参数、要求、试验、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本部分适用于各种规格的橡胶传动带胶片裁断拼接机(以下简称拼接机)。

#### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 26502 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件, 其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分, 然而, 鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件, 其最新版本适用于本部分。

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008, ISO 780:1997, MOD)

GB 2894 安全标志及其使用导则

GB 4208—2008 外壳防护等级(IP 代码)(IEC 60529:2001, IDT)

GB 5226.1—2008 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分:通用技术条件(IEC 60204-1:2005, IDT)

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 7932 气动系统通用技术条件(GB/T 7932—2003, ISO 4414:1998, IDT)

GB/T 8196 机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置设计与制造一般要求(GB/T 8196—2003, ISO 14120:2002, MOD)

GB/T 12783 橡胶塑料机械产品型号编制方法

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

HG/T 2108 橡胶机械噪声声压级的测定

HG/T 3120 橡胶塑料机械外观通用技术条件

HG/T 3223 橡胶机械术语

HG/T 3228 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

#### 3 术语和定义

HG/T 3223 确立的以及下列术语和定义适用于本部分。

##### 3.1

**传动带胶片裁断拼接机** **transmission belt rubber sheets cutting and splicing machine**

用于将短纤维胶片按设定宽度裁断后做 90°转向, 并将胶片首尾拼接后, 同垫布一起缠绕到芯轴上的设备。

##### 3.2

**胶片拼接废边** **rubber splice scrap**

采用对接式拼接方式进行胶片拼接时, 被裁下的部分称为胶片拼接废边。