

ICS 71.120;83.200  
G 95  
备案号:34713—2012

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2420—2011  
代替 HG/T 2420—1993

---

### 纤维帘布裁断机

Textile bias cutter

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 HG/T 2420—1993《立式裁断机》，与 HG/T 2420—1993 相比，主要技术变化如下：

- 修改了纤维帘布裁断机的基本参数并作为资料性附录 A(见 3.2,1993 年版的 3.2)；
- 减小了裁断机裁断宽度的偏差[见 4.2 a),1993 年版的 4.2]；
- 增加了裁断角度偏差要求[见 4.2 b)]；
- 增加了帘布接头错边偏差要求[见 4.2 c)]；
- 增加了帘布搭接尺寸偏差要求[见 4.2 d)]；
- 增加了帘布卷取对中偏差要求[见 4.2 e)]；
- 增加了帘布拉伸率要求[见 4.2 f)]；
- 增加了送布机构重复运动偏差要求(见 4.4)；
- 增加了上下裁刀的调整间隙要求(见 4.5)；
- 增加了裁刀的表面热处理要求(见 4.9)；
- 增加了判定规则(见 7.2.2)；
- 修改了包装的规定(见 8.2)；
- 取消了原标准中其他(见 1993 年版 9)。

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这些专利的责任。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会橡胶机械标准化分技术委员会(SAC/TC71/SC1)归口。

本标准起草单位：天津赛象科技股份有限公司、软控股份有限公司、北京橡胶工业研究设计院、广州华工百川科技股份有限公司。

本标准主要起草人：张建浩、于立、王秀琴、于明进、何成、杨锋。

本标准代替了 HG/T 2420—1993。

HG/T 2420—1993 的历次版本发布情况为：

- HG 5-1560—1984。

# 纤维帘布裁断机

## 1 范围

本标准规定了纤维帘布裁断机(以下简称裁断机)的型号与基本参数、技术要求、安全与环保要求、试验、检验规则、标志、包装、运输和贮存等要求。

本标准适用于裁断覆胶纤维帘布的裁断机。

## 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,仅所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(mod GB/T 191—2008,ISO 780:1997)

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

GB/T 6388 运输包装收发货标志

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 3228 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

## 3 型号与基本参数

3.1 裁断机的型号及表示方法应符合 GB/T 12783 的规定。

3.2 裁断机的基本参数参见附录 A。

## 4 技术要求

4.1 裁断机应符合本标准的各项技术要求,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.2 裁断偏差应符合下列规定:

- a) 裁断宽度极限偏差不大于 $\pm 1.0$  mm;
- b) 裁断角度偏差不大于 $\pm 0.5^\circ$ ;
- c) 帘布接头错边偏差不大于 2.0 mm;
- d) 帘布搭接尺寸极限偏差不大于 $\pm 1.0$  mm;
- e) 帘布卷取对中偏差不大于 $\pm 3.0$  mm;
- f) 帘布拉伸率不大于 0.7 %。

4.3 送布机构的送布速度、送布长度应根据需要设定,并可调,参见附录 A。

4.4 送布机构重复运动偏差应不大于 $\pm 0.1$  mm。

4.5 上下裁刀的调整间隙应不大于 0.02 mm,试裁卫生纸应无粘连。

4.6 储布量参见附录 A 表 A.2 中储布量。

4.7 帘布搭接机构应可调,参见附录 A 表 A.1 中搭接尺寸范围。

4.8 裁断角度应能够自动或手动调节,参见附录 A 表 A.1 或 A.2 中裁断角度范围。