

JB/T 11951—2014

ICS 37.100.10
J 87
备案号: 47569—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11951—2014

印刷机械 平送式烘干机

Printing machinery—Flat conveying dryer

中华人民共和国
机械行业标准
印刷机械 平送式烘干机
JB/T 11951—2014

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

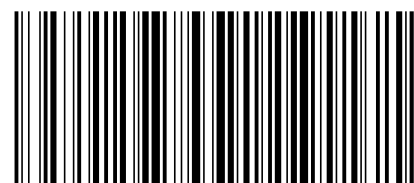
210mm×297mm·0.75 印张·17 千字
2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 15.00 元

*

书号: 15111·12612
网址: <http://www.cmpbook.com>
编辑部电话: (010) 88379778
直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 11951-2014

2014-07-09 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

- d) 产品主要技术参数;
 - e) 出厂编号;
 - f) 出厂日期。
- 8.1.2 对易造成人体伤害的位置应设置符合 GB 2894 规定的安全标志。如当心触电、注意安全、当心机械伤人、当心烫伤等标志。
- 8.1.3 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。
- 8.1.4 运输包装收发货标志应符合 GB/T 6388 的规定。
- 8.2 包装
- 8.2.1 产品包装应符合 GB/T 13384 的规定。
- 8.2.2 装箱前机件、工具备件、附件的外露加工面应进行防锈处理,且应符合 GB/T 4879 的规定。
- 8.2.3 每台产品出厂时应附有下列随机文件:
- a) 产品合格证;
 - b) 使用说明书;
 - c) 装箱单(含总装箱单和分装箱单)。
- 8.3 运输
- 产品在运输起吊时,应按包装箱外壁箱面的标志稳起轻放,防止碰撞。
- 8.4 贮存
- 8.4.1 产品包装箱应贮存在干燥、通风的地方,避免受潮。室外贮存时应有防雨措施。
- 8.4.2 贮存期超过一年应在出厂前进行开箱检验,若包装损坏影响产品出厂时,应更换包装。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 型式、型号与名称.....	1
4.1 型式.....	1
4.2 型号与名称.....	2
5 要求.....	2
5.1 一般要求.....	2
5.2 综合性能.....	2
5.3 技术性能.....	2
5.4 烘干质量.....	2
5.5 安全防护.....	2
5.6 电气质量.....	3
5.7 噪声.....	3
5.8 外观质量.....	3
5.9 使用说明书和产品合格证.....	3
6 试验方法.....	3
6.1 试验条件.....	3
6.2 综合性能检验.....	3
6.3 技术性能试验.....	3
6.4 烘干质量要求试验.....	4
6.5 安全防护检验.....	4
6.6 电气质量检验.....	4
6.7 噪声测量.....	4
6.8 外观质量检验.....	5
7 检验规则.....	5
7.1 出厂检验.....	5
7.2 型式检验.....	5
8 标志、包装、运输与贮存.....	5
8.1 标志.....	5
8.2 包装.....	6
8.3 运输.....	6
8.4 贮存.....	6
图 1 噪声测量点位置.....	5
表 1 烘干机运转过程中输送带的中心线与传动辊轴线的极限偏差.....	2

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。

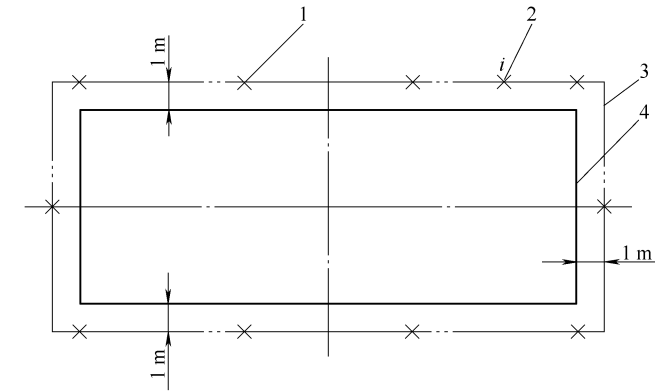
本标准由全国印刷机械标准化技术委员会（SAC/TC192）归口。

本标准负责起草单位：广东宏富印刷机械实业有限公司、浙江劲豹机械有限公司、深圳市网印巨星机电设备有限公司、苍南县龙港新峰网印机械有限公司、北京印刷机械研究所。

本标准参加起草单位：浙江鹤翔印刷机械有限公司、瑞安市恒跃印刷机械有限公司、瑞安市佳诚机械厂、瑞安市金达包装机械制造有限公司、瑞安市国大印刷机械有限公司、瑞安市方正计量校准有限公司、温州临港包装有限公司。

本标准主要起草人：黄耀华、韩国锋、张翔、周默、杨仲件、高友雷、王晓智、刘建昉、林锁鹤、许亮晔、林建火、叶守格、罗健、潘金巧、刘凯波、缪建忠、陈建、潘健康、王贯、包志业。

本标准首次发布。



说明：

1——噪声测量点。

3——测量点轨迹线。

2——巡回测量最大噪声点 i 。

4——烘干机外轮廓线。

图 1 噪声测量点位置

6.8 外观质量检验

目视检查机器的外观质量，结果应符合 5.8 的规定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 每台产品应由制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂。

7.1.2 每台产品应按 5.2~5.6、5.8 的规定进行检验。若有一项不合格，该产品为不合格品。

7.1.3 每批产品应随机抽取一台按 5.7 的规定进行检验。若有不合格项，应再抽两台进行检验；再不合格，则应对该批产品逐台进行检验。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时，应在首台、首批或生产批次中抽一台进行型式检验：

- 新产品和老产品转厂生产时的试制定型鉴定；
- 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；
- 停产一年以上又恢复生产；
- 连续生产时，每年至少进行一次；
- 出厂检验结果与上次型式检验发生较大差异。

7.2.2 型式检验应按本标准规定的全部内容进行。

8 标志、包装、运输与贮存

8.1 标志

8.1.1 每台产品应在明显部位固定标牌，标牌应符合 GB/T 13306 的规定，内容至少应包括：

- 制造厂名称、产品原产地；
- 产品型号、名称；
- 产品执行标准编号；