

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6937—93

单头铁丝订书机

1993-07-13 发布

1994-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

单头铁丝订书机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了单头铁丝订书机的型式与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于单头铁丝订书机(以下简称订书机)。

2 引用标准

- GB 788 图书、杂志开本及其幅面尺寸
- GB 5226 机床电气设备 通用技术条件
- GB/T 13306 标牌
- JB/T 6530 印刷机械产品 型号编制方法

3 型式与基本参数

3.1 订书机型式分为：

- a. 自动型——待装订品自动输入；
- b. 半自动型——待装订品手工输入。

3.2 订书机基本参数按表 1 的规定。

3.3 订书机型号编制按 JB/T 6530 的规定。

表 1

mm

项 目 名 称	基 本 参 数		
	自 动 型		半自动型
装订方式	平 订	骑 马 订	平订、骑马订
装订厚度	4~20	0.25~2	0.2~25
最高装订速度 钉/min	单联≥140 双联≥200	双联≥140 三联≥200	≥200
钉背长度	13		
装订幅面	137×394~175×500(32 开双联)		—
	137×197~175×250(32 开单联)		
	197×273~250×350 (16 开单联)	—	
	—	131×546~150×640 (36 开三联)	

续表 1

mm

项 目 名 称		基 本 参 数		
		自 动 型		半自动型
铁丝规格号	装订厚度 0.2~5	25		
	装订厚度 >5~10	23	—	24
	装订厚度 >10~16	22	—	23
	装订厚度 >16~20	21	—	22
	装订厚度 >20~25	—	—	21

4 技术要求

- 4.1 订书机应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.2 订书机的操纵机构和离合装置应灵活、可靠,不许有卡阻和自发性离合现象。
- 4.3 订书机的电气系统应安全、可靠,并有接地装置及标志。
- 4.4 机壳与电源进线间的绝缘电阻应不小于 1 MΩ。
- 4.5 耐压强度为 1500 V(50 Hz),历时 1 min,不闪络,不击穿。
- 4.6 自动型订书机的送书、挡位装置与订书机构应动作协调,定位准确。
- 4.7 自动型订书机噪声(声压级)应不大于 82 dB(A);半自动型订书机噪声(声压级)应不大于 78 dB(A)。
- 4.8 订书机装订质量应符合表 2 的规定。

表 2

mm

项 目 名 称	自 动 型		半自动型
	平 订	骑 马 订	平订、骑马订
应装订钉数	不许漏订		
钉 背	装订后钉背应平直,并紧贴住装订书本		
钉 脚	装订后钉脚应平整、牢固,其端部不得翘起		
钉脚长度	两钉脚长度不小于 4,但不许搭接		
钉脚穿孔后距离	订厚≤5 时,13±2	13±2	订厚 0.2~5 时,13±2
	订厚>5~16 时,13±3		订厚>5~16 时,13±3
	订厚>16~20 时,13 ⁺³ ₋₂		订厚>16~20 时,13 ⁺³ ₋₂
两钉脚端部对两钉脚穿孔中心的连线偏移量	订厚≤5 时,±1	—	订厚 0.2~5 时,±0.5
	订厚>5~16 时,±1.5		订厚>5~16 时,±1
	订厚>16~20 时,±2		订厚>16~20 时,±2
	—		订厚>20~25 时,±3
钉背对书帖折缝的偏移量	—	±1	—
装订钉子合格率	订厚≤5 时,≥98%	订厚 0.25~0.75 时,≥96%	订厚 0.2~5 时,≥98%
	订厚>5~16 时,≥96%	订厚>0.75~1.25 时,≥94%	订厚>5~16 时,≥96%
	订厚>16~20 时,≥94%	订厚>1.25~2 时,≥92%	订厚>16~20 时,≥94%
	—	—	订厚>20~25 时,≥92%