

JB/T 5428—2013

ICS 37.100.10  
J 87  
备案号: 43997—2014

JB

# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5428—2013  
代替 JB/T 5428—2004

## 印刷机械 网版晒版机

Printing machinery—Stencil vacuum frame

中华人民共和国  
机械行业标准  
印刷机械 网版晒版机  
JB/T 5428—2013

\*

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 6 月第 1 版第 2 次印刷

定价: 15.00 元

\*

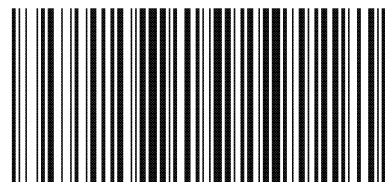
书号: 15111·11178

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



JB/T 5428—2013

版权专有 侵权必究

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

6.1.3 每批产品抽一台应按 4.2.5、4.2.7、4.4 的规定进行检验。若有一项不合格，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。

## 6.2 型式检验

6.2.1 有下列情况之一时，应在首台、首批中抽一台或生产批中抽一台进行型式检验：

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

6.2.2 型式检验应按本标准规定的全部内容进行。

## 7 标志、包装、运输与贮存

### 7.1 标志

7.1.1 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：

- a) 制造厂名称、产品原产地；
- b) 产品型号、名称；
- c) 产品执行标准编号；
- d) 产品主要技术参数；
- e) 出厂编号；
- f) 出厂日期。

7.1.2 对易造成人体伤害的位置应设置符合 GB 2894 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。

7.1.3 包装储运图示标志，应符合 GB/T 191 的规定。

7.1.4 运输包装收发货标志，应符合 GB/T 6388 的规定。

### 7.2 包装

7.2.1 产品包装应符合 GB/T 13384 的规定。

7.2.2 装箱前机件、工具备件、附件的外露加工面应进行防锈处理，应符合 GB/T 4879 的规定。

7.2.3 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）。

### 7.3 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。

### 7.4 贮存

7.4.1 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。

7.4.2 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 型式与基本参数.....	1
3.1 型式.....	1
3.2 基本参数.....	2
3.3 型号与名称.....	2
4 要求.....	2
4.1 一般要求.....	2
4.2 综合性能.....	2
4.3 电气要求.....	2
4.4 噪声.....	3
4.5 防护装置.....	3
4.6 外观质量.....	3
4.7 使用说明书和产品合格证.....	3
5 试验方法.....	3
5.1 综合性能试验.....	3
5.2 电气要求检验.....	5
5.3 噪声测量.....	5
5.4 防护装置检查.....	5
5.5 外观质量检查.....	5
6 检验规则.....	5
6.1 出厂检验.....	5
6.2 型式检验.....	6
7 标志、包装、运输与贮存.....	6
7.1 标志.....	6
7.2 包装.....	6
7.3 运输.....	6
7.4 贮存.....	6
图 1 晒版试验用的网版图.....	4
图 2 噪声测量点位置图.....	5
表 1 基本参数.....	2

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 5428—2004《丝网晒版机 技术条件》，与JB/T 5428—2004相比主要技术变化如下：

- 修改了型式与型号（见第3章，2004年版的第3章）；
- 修改了工作玻璃的要求（见4.2.1，2004年版的4.3）；
- 修改了重复曝光时间误差的要求（见4.2.5，2004年版的4.7）；
- 修改了噪声的要求（见4.4，2004年版的4.10）；
- 增加了带有遮光快门网版晒版机遮光快门的要求（见4.2.8）。

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、广东恒晖彩印机器设备厂有限公司、佛山市柯尼印刷机械有限公司、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、温州市飞豹网印机械有限公司、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：旺昌机械工业（昆山）有限公司。

本标准主要起草人：黄耀华、韩国锋、姜宝启、郑永坚、张翔、周默、戴国中、杨仲件、黄立新、王晓智、刘建昉。

本标准于1991年7月首次发布，2004年10月第一次修订。

### 5.1.8 运转平稳性试验

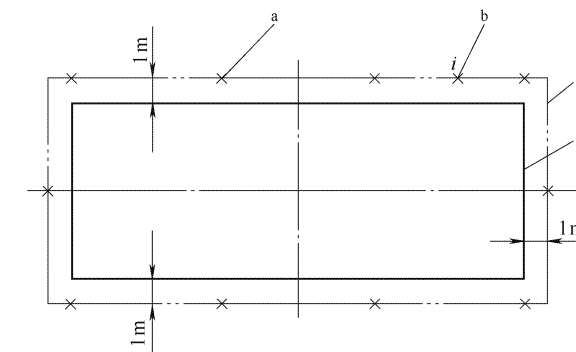
将光源开启到正常工作状态，以光源开启 5 min 关闭 1 min 为一周期，循环 5 次，目视遮光快门的运行情况。

### 5.2 电气要求检验

- 5.2.1 切断电源，目视检查电气系统布线、各种标记等情况。
- 5.2.2 反复启动、停止机器 3 次，检查机器运行情况，应符合 4.3.2 的规定。
- 5.2.3 按 GB 5226.1—2008 中 18.2.2 的试验方法，检查保护接地电路的连续性。
- 5.2.4 按 GB 5226.1—2008 中 18.3 的检验方法，检验绝缘电阻。
- 5.2.5 按 GB 5226.1—2008 中 18.4 的试验方法，进行耐压试验。

### 5.3 噪声测量

开动晒版机所有噪声源，在工作状态下，用普通声级计测量机器四周的 A 声级噪声。噪声测量点水平位置（见图 2），噪声测量点距地面高度为 1.5 m，距机器四周外轮廓线 1 m 处，测量点之间的距离为  $(2 \pm 0.5)$  m，图示测量点为参考点，可根据测量轨迹长短增加或减少测量点，其中第  $i$  点为巡回测量最大噪声点，各测量点噪声值的算术平均值即为晒版机的噪声值。



- a 噪声测量点。
- b 巡回测量最大噪声点  $i$ 。
- c 测量点轨迹线。
- d 机器外轮廓线。

图 2 噪声测量点位置图

### 5.4 防护装置检查

目测检查防护装置。

### 5.5 外观质量检查

目测检查机器的外观质量。

## 6 检验规则

### 6.1 出厂检验

- 6.1.1 每台产品应由制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂。
- 6.1.2 每台产品应按 4.2.1~4.2.4、4.2.6、4.2.8、4.3、4.5、4.6 的规定进行检验。若有一项不合格，该产品为不合格产品。