

ICS 37.100.10
J 87
备案号: 47570—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11952—2014

JB/T 11952—2014

单张纸平版印刷机 水墨装置

Sheet-fed offset press—Inking and dampening unit

中华人民共和国
机械行业标准
单张纸平版印刷机 水墨装置
JB/T 11952—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

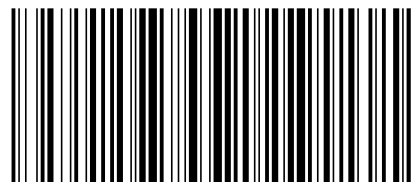
*

210mm×297mm·1 印张·25 千字
2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 18.00 元

*

书号: 15111·12613
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 11952-2014

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

- 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。

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.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 型式、型号与基本参数.....	2
4.1 型式.....	2
4.2 型号.....	2
4.3 基本参数.....	2
5 要求.....	2
5.1 一般要求.....	2
5.2 空运转性能.....	2
5.3 供墨机构.....	3
5.4 匀墨机构.....	3
5.5 着墨机构.....	3
5.6 供水机构、匀水机构及着水机构.....	3
5.7 墨路清洗机构.....	4
5.8 主要机构精度.....	4
5.9 外观质量.....	4
5.10 安全要求.....	4
5.11 电气质量.....	4
5.12 使用说明书和产品合格证.....	5
6 试验方法.....	5
6.1 试验通则.....	5
6.2 试验条件.....	5
6.3 空运转试验.....	5
6.4 供墨机构检验.....	5
6.5 匀墨机构检验.....	5
6.6 着墨机构检验.....	6
6.7 供水机构、匀水机构及着水机构检验.....	6
6.8 墨路清洗机构检验.....	6
6.9 主要机构精度检验.....	6
6.10 外观质量检验.....	7
6.11 安全要求检验.....	7
6.12 电气质量检验.....	7
7 检验规则.....	7
7.1 出厂检验.....	7
7.2 型式试验.....	7
7.3 用户验收.....	7

8 标志、包装、运输与贮存.....	7
8.1 标志.....	7
8.2 包装.....	8
8.3 运输.....	8
8.4 贮存.....	8
附录 A (资料性附录) 水墨装置模拟拖动试验台	9
图 1 着墨辊在印版上留下的压痕	3
图 A.1 水墨装置模拟拖动试验台示意	9
表 1 基本参数.....	2
表 2 水墨装置主要机构精度.....	4
表 3 主要机构精度检验方法.....	6

6.10 外观质量检验

目视并检查水墨装置的外观质量，结果应符合 5.9 的规定。

6.11 安全要求检验

6.11.1 目测并检查水墨装置外壳或人体可能触及到的边角，结果应符合 5.10.1 的规定。

6.11.2 检查固定式防护机构的牢固性和活动式防护机构的联锁状态，结果应符合 5.10.2 的规定。

6.12 电气质量检验

6.12.1 切断电源，目视检查电气系统布线、各种标记等情况，结果应符合 5.11.1 的规定。

6.12.2 先用一个适当速度，反复进行启动、停止动作，再进行速度变换操作，检查电气系统工作情况，结果应符合 5.11.2 的规定；检查水墨装置故障显示灯安装情况，结果应符合 5.11.3 的规定。

6.12.3 按 GB 5226.1—2008 中 18.2.2 规定的试验方法，检查保护联结电路的连续性，结果应符合 5.11.4 的规定。

6.12.4 按 GB 5226.1—2008 中 18.3 规定的试验方法，检查绝缘电阻，结果应符合 5.11.5 的规定。

6.12.5 按 GB 5226.1—2008 中 18.4 规定的试验方法，进行耐压试验，结果应符合 5.11.6 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、5.3、5.4.1、5.4.2、5.5.1~5.5.3、5.6~5.11 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 5.4.3、5.5.4 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 型式试验

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的试制定型鉴定；
- 正式生产后，如材料、工艺、结构有较大改变，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。

7.3 用户验收

凡合同中未指明验收条款的产品按 7.1 的规定进行验收。

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；