

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7543—94

裱胶机通用技术条件

1994-12-09 发布

1995-10-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

裱胶机通用技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了裱胶机的技术要求,试验方法,检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于将瓦楞纸两面涂覆粘合剂,以备加工瓦楞纸板的包装材料加工设备。

2 引用标准

GB 191	包装储运图示标志
GB 1184	形状和位置公差 未注公差的规定
GB 3785	声级计的电、声性能及测试方法
GB 5226	机床电器设备通用技术条件
GB 6388	运输包装收发货标志
GB 6544	瓦楞纸板
GB/T 13306	标牌
GB/T 13384	机电产品包装通用技术条件
QB 548	瓦楞原纸

3 技术要求

- 3.1 裱胶机应符合本标准规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 3.2 裱胶机的涂胶线速度应达到设计要求。
- 3.3 裱胶机的涂胶质量应保证瓦楞纸每一楞峰上的涂胶宽度基本相等,并涂胶均匀,无明显漏涂和流胶现象。
- 3.4 裱胶机各胶辊及传动部件运转时应平稳、灵活。上涂胶辊及上、下刮胶辊间隙调节灵活、可靠。
- 3.5 裱胶机的刮胶辊工作时刮胶应均匀,无漏胶现象。
- 3.6 裱胶机润滑系统油路应畅通,确保润滑正常。
- 3.7 裱胶机的贮胶槽不得渗漏。
- 3.8 裱胶机的电气控制应安全、可靠,带电部件与机体金属外壳间绝缘电阻应不小于 $1\text{ M}\Omega$,并应有良好的接地保护措施。在主接地端和绝缘破坏可能带电的任何金属零件之间的电阻不大于 $0.1\ \Omega$ 。
- 3.9 裱胶机的工作噪声不大于 76 dB(A) 。
- 3.10 裱胶机选用的外购件、外协件及原材料应是经检验合格的产品。
- 3.11 上、下涂胶辊工作表面沿轴向的间隙均匀,其最大间隙差不大于 0.20 mm 。
上、下刮胶辊与其对应的上、下涂胶辊工作表面的最大间隙差不大于 0.15 mm 。
- 3.12 涂胶辊及刮胶辊工作表面分别对其两轴颈的圆跳动误差值不大于 GB 1184 表 4 中 9 级公差所规定的数值。
- 3.13 涂胶辊及刮胶辊表面粗糙度 R_a 最大允许值不大于 $1.6\ \mu\text{m}$ 。
- 3.14 裱胶机外观质量