

YD

中华人民共和国通信行业标准

YD/T 591—92

激光照排机通用技术条件

1992-10-04 发布

1993-05-01 实施

中华人民共和国邮电部 发布

激光照排机通用技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了激光照排机的通用技术条件。主要内容包括：技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存等。

本标准适用于滚筒外圆扫描、滚筒内圆扫描、转镜平面扫描、振镜平面扫描等激光照排机产品。本标准是制订产品标准的依据。

2 引用标准

- GB 191 包装储运图示标志
- GB 2421 电工电子产品基本环境试验规程 总则
- GB 2422 电工电子产品基本环境试验规程 名词术语
- GB 2423.1 电工电子产品基本环境试验规程 试验 A:低温试验方法
- GB 2423.2 电工电子产品基本环境试验规程 试验 B:高温试验方法
- GB 2423.3 电工电子产品基本环境试验规程 试验 Ca:恒定湿热试验方法
- GB 2423.5 电工电子产品基本环境试验规程 试验 Ea:冲击试验方法
- GB 2423.6 电工电子产品基本环境试验规程 试验 Eb:碰撞试验方法
- GB 2423.10 电工电子产品基本环境试验规程 试验 Fc:振动(正弦)试验方法
- GB 4857.2 运输包装件基本试验 温湿度调节处理
- GB 4857.5 运输包装件基本试验 垂直冲击跌落试验方法
- GB 4943 信息技术设备的安全
- GB 5080.7 设备可靠性试验 恒定失效率假设下的失效率与平均无故障时间的验证试验方案
- GB 5271 数据处理词汇
- GB 6833.2 电子测量仪器电磁兼容性试验规范 磁场敏感度试验
- GB 6833.3 电子测量仪器电磁兼容性试验规范 静电放电敏感度试验
- GB 6833.4 电子测量仪器电磁兼容性试验规范 电源瞬态敏感度试验
- GB 6881 声学 噪声源声功率级的测定 混响室精密法和工程法
- GB 9254 信息技术设备的无线电干扰极限值和测量方法

3 名词术语

行对齐精度：记录光点在主扫描方向位置精度。

4 技术要求

4.1 主要设计要求

设计产品时，应进行可靠性与维修性设计。如果设计系列化产品，应遵循系列化、标准化的要求。

4.1.1 控制电路设计要求

控制电路系统和各单元逻辑设计应遵循模块化、集成化原则,并留有适当的逻辑余量,硬件系统应具有一定的自检功能。内置控制、诊断功能程序模块的存储器单元部分技术规范应符合相应的国家标准。

4.1.2 机械设计要求

机械零件设计应遵循标准化、规范化原则。零部件设计、装配的图样规范、技术规范和文档管理都应符合有关国家标准。

4.1.3 光学设计要求

光学系统设计应符合光学仪器设计规范,光学制图、加工工艺、涂胶、材料均按光学仪器专业有关国家标准及相应规定执行。

4.1.4 扫描密度要求

推荐使用如下系列

系列	扫描密度,线/mm								
I	20	30(注)	40	50	60	80	100	120	140
II	24	48	96	128					

注:允许使用 29.2(线/mm)。

4.2 主要技术性能

产品标准中应列出产品的功能、技术参数、使用范围等。

4.2.1 照排幅面

推荐使用如下印刷幅面系列

mm

代 号	公 称 尺 寸
A ₀	841×1189
A ₁	594×841
A ₂	420×594
A ₃	297×420
A ₄	210×297
A ₅	148×210
B ₀	744×1052
B ₁	526×744
B ₂	372×526
B ₃	263×372
B ₄	186×263
B ₅	131×186

具体数值在产品标准中规定。

4.2.2 行对齐精度