

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8936—1999

蜂窝纸板生产线

Honeycomb fibreboard production line

1999-07-12 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

JB/T 8936—1999

前 言

本标准由全国包装标准化技术委员会包装机械分技术委员会提出并归口。

本标准主要起草单位：机械科学研究院、中原石油化工有限公司、浙江黄岩华谊蜂窝技术有限公司、全军包装工作办公室、中国出口商品包装研究所。

本标准主要起草人：张晓建、蔡清元、金祖森、郭宝华、李建华、钱正刚、韦灵臣。

中华人民共和国机械行业标准

蜂窝纸板生产线

JB/T 8936—1999

Honeycomb fibreboard production line

1 范围

本标准规定了蜂窝纸板生产线(以下简称生产线)的技术要求,试验方法,检验规则,包装、标志、运输和贮存。

本标准主要适用于可连续完成制芯、制板、烘干、裁切等工序的蜂窝纸板生产线。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 13023—1991 瓦楞原纸
- GB/T 13024—1991 箱纸板
- GB/T 13306—1991 标牌
- GB/T 13384—1991 机电产品包装 通用技术条件
- JB/T 7232—1994 包装机械噪声功率级的测定 简易法
- JB 7233—1994 包装机械安全要求
- BB/T 0016—1999 包装材料 蜂窝纸板

3 分类与型

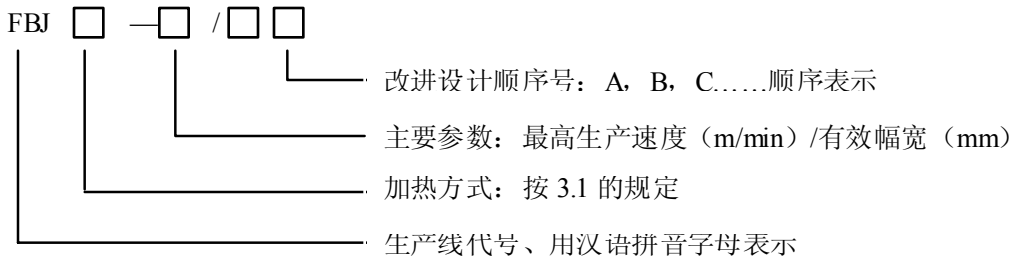
3.1 分类

生产线按加热方式可分为下列3种型式:

- a) D型——电加热;
- b) R型——燃气加热;
- c) Z型——蒸汽加热。

3.2 型号

生产线的型号由生产线代号、加热方式、主要参数和设计改进类型等组成。其表示方法如下:



标记示例:

一条电加热型生产线, 其最高生产速度为 8m/min, 有效幅宽为 1200mm, 第一次改进, 其型号表示为:

FBI D-8/1200A

4 基本参数

除非另有规定, 生产线的基本参数应满足下列要求:

生产速度, m/min: >6;

有效幅度, mm: 800, 1000, 1200, 1600, 2000, 2500;

蜂窝边长, mm: 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20;

蜂窝纸板厚度, mm: 5, 8, 10, 15, 20, 30, 40;

生产线总功率, kW: <150。

5 技术要求

5.1 一般要求

5.1.1 生产线应按经规定程序批准的图样和技术文件制造, 其安全要求应符合 JB 7233 的规定。

5.1.2 生产线中选用的外购件、外协件和原材料应是经检验合格的产品。

5.1.3 生产线在运行时不应有不正常的尖叫声和不规则的冲击声。运动部位应轻便、灵活、平稳、无阻滞、无过热等现象。

5.1.4 生产线的工作噪声 $\leq 80\text{db(A)}$ 。

5.1.5 生产线生产出的蜂窝纸板的各项力学物理性能指标及表面质量应符合 BB/T 0016 的规定。

5.1.6 生产线在稳定速度下裁切出的纸板, 其切纸长度的极限偏差为 $\pm 2.5\text{mm}$; 裁切长度为 1.5m 的纸板, 其两条对角线长度尺寸之差 $\leq 5\text{mm}$, 纸板断口应平整光洁。

5.2 单机及零部件要求

5.2.1 组成生产线的各单机及各监视系统应可以单独进行调整, 动作准确可靠。调整维修和保养方便, 各调节范围应能满足生产产品要求。

5.2.2 各单机的外表面不应有非设计结构形成的凸起、凹陷、粗糙不平缺陷。涂漆表面应完整、光亮、色调均匀。不允许有明显的斑点、皱纹、起泡、脱落现象。

5.2.3 生产线中的单机有不在地面操作的部分时, 应设有阶梯、平台或脚踏板等, 便于操作。并应有护栏等防护装置。

5.2.4 各单机应便于安装、运输。其中需要检修、更换、拆卸时, 人力不易搬运的较大零部件应设有起吊孔或起吊环。

5.2.5 叠纸和推移机构位置准确, 纸与平台的相对运动不应造成纸板底部和边缘破损。

5.2.6 滚压部分调整方便, 采用整体调整, 个别微调。

5.2.7 蜂窝纸芯涂胶均匀, 拉纸机构工作平稳, 纸芯的拉伸程度应尽量充分, 使蜂窝内径接近最大值, 孔径比不得小于 0.6。并应保证各蜂窝形状规整、分布均匀。

5.2.8 生产线的液压系统、气动系统等各管道应通畅, 不得泄漏, 控制灵活。

6 试验方法

6.1 空运转试验

空运转试验其稳定运转时间不少于 1h, 并应符合 5.1.1、5.1.3 和 5.2.8 的规定。

6.2 负荷试验

6.2.1 试验条件

6.2.1.1 试验场地的环境温度不低于 5℃。

6.2.1.2 操作者应技术熟练。

6.2.1.3 宽度为生产线预定的最大幅宽, 其使用的芯纸应符合 GB/T 13023 的规定, 面板纸应符合 GB/T 13024 的规定。

6.2.1.4 粘合剂为淀粉粘合剂或其他具有同等效果的粘合剂, 且其粘度及其他理化性能应符合 BB/T 0016 的要求。

6.2.1.5 生产线应按图样、技术资料的要求进行安装、调试、使其处于正常的生产状态。

6.2.2 试验内容

6.2.2.1 生产速度试验

生产线预热到规定温度并达到稳定运行后, 开始进行生产速度测试, 采用转速表或其他方法测量, 测试 10min, 其数值应符合第 4 章的规定。

6.2.2.2 切纸板精度和切口质量试验

在稳定生产速度下连续切割长度为 1.5m 的蜂窝纸板 10 张, 用钢尺测量, 其精度及切口质量应符合 5.1.6 的规定。

6.2.2.3 产品生产试验

生产线稳定运行后, 进行生产。对其生产出的蜂窝纸板按 BB/T 0016 的要求进行试验, 其结果应符合本标准 5.1.5 的要求。

6.2.2.4 噪声试验

噪声的测定, 应符合 JB/T 7232 的规定, 并按下述方法进行:

在正常的生产速度下, 传声器距离地面为 1.5m, 沿生产线周边 1m 距离处选 8 点, 以各测量点的最高噪声值作为该生产线的噪声值, 该噪声值应符合 5.1.4 的规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

本标准规定的检验分为型式检验和出厂检验。

7.2 型式检验

有下列情况之一时应进行型式检验:

- 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、工艺有较大改变时;
- c) 产品长期停产后恢复生产时;
- d) 国家质量监督机构提出要求时。

7.2.1 检验项目

型式检验项目为本标准规定的全部技术要求。

7.2.2 抽样方法与判定规则

7.2.2.1 年产量小于 50 台从任一批次中抽样 1 台，年产量等于或大于 50 台，从任一批次中抽样 2 台。

7.2.2.2 型式检验按本标准要求全部达到者为合格。若有一项不合格，应加倍抽检，仍不合格视该批型式检验不合格。

7.3 出厂检验

每条生产线均需进行出厂检验，按表 1 逐项检查合格后方可出厂。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 生产线应在明显部位固定标牌，标牌尺寸和技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。标牌上应标出下列内容：

- a) 生产厂名；
- b) 产品名称和型号；
- c) 产品的主要技术参数；
- d) 出厂编号或制造日期。

8.1.2 应在适当位置作出相应的生产线操作要求标志。

8.2 包装

应根据实际储运流通环境条件按 GB/T 13384 对生产线进行包装。包装箱中应附有产品使用说明书，在产品的使用说明书中，至少应给出如下技术指标：

- a) 最高生产速度，m/ min；
- b) 有效幅度，mm；
- c) 蜂窝边长，mm；
- d) 切纸范围，mm；
- e) 切纸精度，mm；
- f) 粘合剂；
- g) 热源形式及需要量；
- h) 总配电量，kW；
- i) 生产线的外形尺寸，长×宽×高。

表 1

检 验 项 目	要 求 的 章 条 号	检 验 方 法
生产速度	4	6.22.1
切纸精度	5.1.6	6.22.2
切纸质量		
蜂窝纸板质量	5.1.6, 5.2.7	6.22.3
外观质量	5.2.2	目测检查

JB/T 8936—1999

表 1 (完)

检 验 项 目	要 求 的 章 条 号	检 验 方 法
噪 声 试 验	5.1.4	6.2.2.4
空 运 转 试 验	5.1.3, 5.2.8	6.1

8.3 运输及贮存

8.3.1 产品应储存在通风和干燥场所。

8.3.2 在正常储运保管情况下，应保证产品自出厂之日起 6 个月内不锈蚀、不损坏。超过 6 个月应进行适当防护处理。

8.3.3 在用户遵守产品的安装和使用规定条件下，产品自发货之日起 12 个月内，用户确因制造质量不良而不能正常工作时，制造厂应无偿为用户修理或更换。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
蜂 窝 纸 板 生 产 线

JB/T 8936—1999

*

机械工业部机械标准化研究所出版发行
机械工业部机械标准化研究所印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 12000
1999年 8月第一版 1999年 8月第一次印刷
印数 1—500 定价 500元
编号 99—026