

ICS 37.100.10
J 87



中华人民共和国国家标准

GB/T 34150—2017

印刷机械 卷筒料无溶剂复合机

Printing machinery—Web-fed solventless laminating machine

2017-09-07 发布

2018-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

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、基本参数、型号和名称	4
4.1 型式	4
4.2 组成	4
4.3 基本参数	4
4.4 型号和名称	4
5 要求	4
5.1 综合要求	4
5.2 装配精度	5
5.3 放卷单元和收卷单元	5
5.4 供胶单元	5
5.5 涂胶单元	5
5.6 复合单元	6
5.7 纠偏装置	6
5.8 温控系统	6
5.9 成品质量	6
5.10 安全防护	6
5.11 电气质量	8
5.12 外观质量	9
5.13 使用说明书和产品合格证	9
6 检验方法	9
6.1 空运转试验	9
6.2 装配精度检验	9
6.3 放卷单元和收卷单元检验	9
6.4 供胶单元检验	9
6.5 涂胶单元检验	10
6.6 复合单元检验	10
6.7 纠偏装置检验	10
6.8 温控系统检验	10
6.9 成品质量检验	10
6.10 安全防护检验	11
6.11 电气质量检验	12
6.12 外观质量检验	12
6.13 噪声测量	12

7	检验规则	13
7.1	出厂检验	13
7.2	型式检验	13
8	标志、包装、运输与贮存	13
8.1	标志	13
8.2	包装	13
8.3	运输	13
8.4	贮存	14
附录 A (规范性附录)	装配精度检测	15
附录 B (规范性附录)	自动混胶机混配比的检测	16
附录 C (规范性附录)	计量间隙检测	17
附录 D (规范性附录)	接触压力一致性检测	18
附录 E (规范性附录)	图文伸长率检测	19
附录 F (规范性附录)	涂胶量检测	20
图 1	多辊涂布机构示意图	7
图 2	复合机构示意图	7
图 3	收卷机构示意图	8
图 4	噪声测量点位置示意图	12
表 1	基本参数	4
表 2	主要部件的装配精度	5
表 A.1	装配精度检测方法	15

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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/TC 192)归口。

本标准负责起草单位：广州通泽机械有限公司、重庆鑫仕达包装设备有限公司、北京印刷机械研究所、陕西北人印刷机械有限责任公司、万华化学(北京)有限公司、宁波欣达印刷机器有限公司、诺德美克(上海)机械有限公司、江阴市汇通印刷包装机械有限公司、山东赢创机械有限公司、北京印刷学院、瑞安市质量技术监督检测院、西安理工大学。

本标准参加起草单位：广东汕樟轻工机械股份有限公司、浙江鹤翔印刷机械有限公司、广东省东莞市质量技术监督标准与编码所。

本标准主要起草人：左光申、徐丽萍、李永才、陈跃华、许文才、徐桦、吕丰足、彭明、薛志成、孙秀萍、叶桂香、姚晓宁、张俊峰、Renato Granelli、郝蓉、吴健、耿增祥、李明生、武淑琴、吴侠、王维真、周世生、顾桓、黄光兴、蔡伟杰、林锁鹤、贾建东、罗锐球。

印刷机械 卷筒料无溶剂复合机

1 范围

本标准规定了卷筒料无溶剂复合机(以下简称无溶剂复合机)的定义、型式、基本参数、型号名称、要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于使用各类卷筒料(包括塑料薄膜、纸张、铝箔等)的无溶剂复合机。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB 2894 安全标志及其使用导则

GB/T 4879 防锈包装

GB 5226.1—2008 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 14436 工业产品保证文件 总则

GB/T 23821 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离

GB/T 24342—2009 工业机械电气设备 保护接地电路连续性试验规范

GB/T 28387.1—2012 印刷机械和纸加工机械的设计及结构安全规则 第1部分:一般要求

JB/T 3090 印刷机械产品命名与型号编制方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

无溶剂复合机 **solventless laminating machine**

将无溶剂胶粘剂通过多辊转移方式涂布在一种基材上,然后将其与另一基材进行粘合的机器。

3.2

无溶剂胶粘剂 **solventless adhesive**

不含任何溶剂的胶粘剂,通常分为双组分胶粘剂和单组分胶粘剂两大类。

3.2.1

双组分胶粘剂 **two-component adhesive**

有两种组分,并通过混合发生化学反应起粘合作用的胶粘剂。

3.2.2

单组分胶粘剂 **one-component adhesive**

只有一种组分的胶粘剂。