

前 言

本标准规定了 YB62A 型硬条包装机的技术要求、试验方法、检验、标志、包装、运输及贮存等。可作为 YB62A 型硬条包装机的生产、质量检验、选购验收、使用维护、修理和洽谈贸易的技术依据。

YB62A 型硬条包装机是 ZB22A 型软盒硬条包装机组的一个整机,与本标准相关的产品标准有:

YC/T 125—1996 烟草机械 ZB22A 型软盒硬条包装机组。

本标准自 1996 年 11 月 1 日起实施,从 1997 年 11 月 1 日起所有生产的 YB62A 型硬条包装机,均应符合本标准。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由国家烟草专卖局提出。

本标准由全国烟草标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:昆明市三机器厂、广州烟草机械厂、常德七一机械厂。

本标准主要起草人:冯立云、杨丽娟、施惠萍、王金明、刘江华。

中华人民共和国烟草行业标准

烟草机械 YB62A 型硬条包装机

YC/T 123—1996

Tobacco machinery—
Model YB62A cartoner

1 范围

本标准规定了 YB62A 型硬条包装机的技术要求、试验方法、检验、标志、包装、运输及贮存等。
本标准适用于 YB62A 型硬条包装机(以下简称整机)。

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 2894—1988 安全标志

GB/T 5606.2—1996 卷烟 包装、标志与贮运

GB/T 13306—1991 标牌

YC/T 1—1994 烟草机械产品型号编制规则

YC/T 10.10—1993 烟草机械 通用技术条件 涂漆

YC/T 10.11—1993 烟草机械 通用技术条件 装配

YC/T 10.12—1993 烟草机械 通用技术条件 包装

YC/T 10.14—1993 烟草机械 通用技术条件 装有电子器件的电控设备

YC/T 10.16—1996 烟草机械 通用技术条件 电气装配

YC/T 11.2—1993 烟草机械 产品图样及设计文件 基本要求

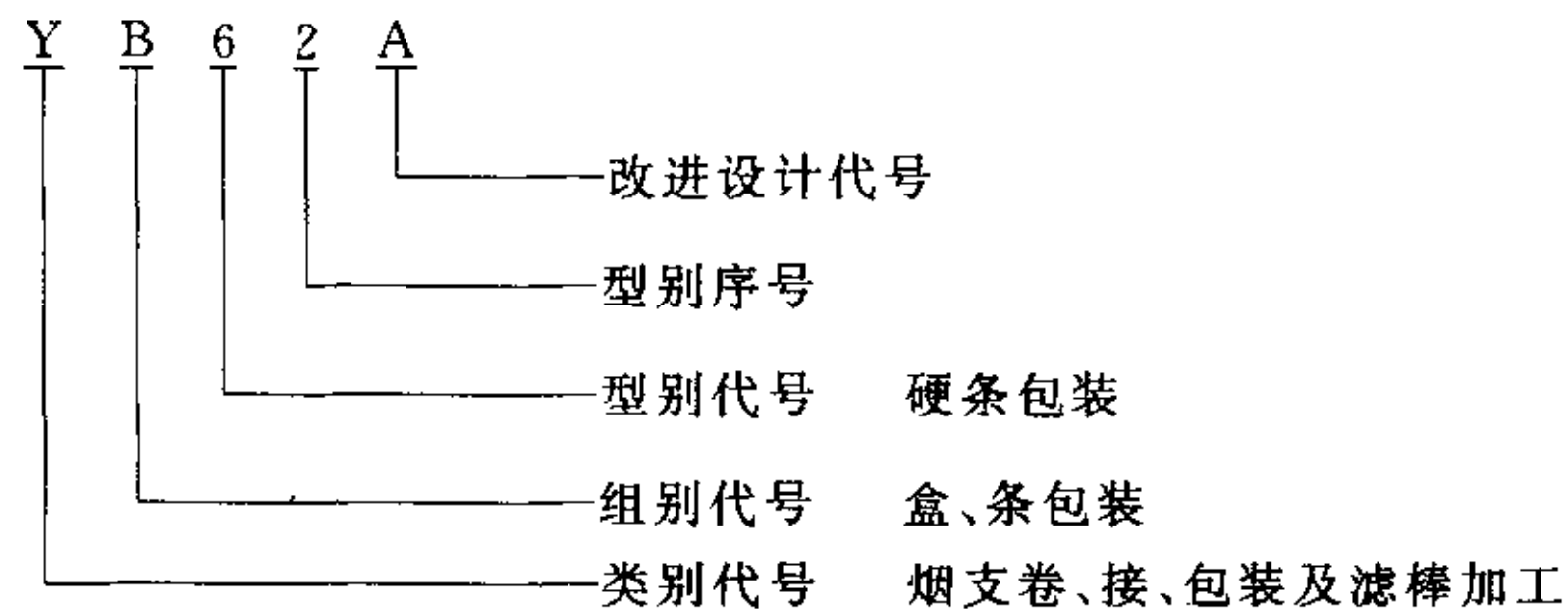
YC/T 15—1994 烟草机械产品命名方法

3 分类与命名

分类与命名按 YC/T 1 和 YC/T 15 执行。

3.1 型号

型号如下:



国家烟草专卖局 1996-07-08 批准

1996-11-01 实施

3.2 基本参数

整机的基本参数如下：

- a) 额定生产能力:15 条/min;
- b) 包装规格(长×宽×高):
(274 mm±0.5 mm)×(87.5 mm±0.5 mm)×(46.5 mm±0.5 mm);
- c) 耗电功率:1.5 kW;
- d) 外形尺寸(长×宽×高):1 950 mm×1 788 mm×1 520 mm;
- e) 重量:815 kg。

4 技术要求

整机应按照经规定程序批准的统一图样及设计文件制造。并符合本标准和国家、烟草行业有关标准的规定。

4.1 工作条件

整机在下列工作条件下,应能正常工作:

- a) 环境温度:20℃~30℃;
- b) 相对湿度:55%~65%;
- c) 海拔高度:不高于 2 000 m;
- d) 电源:3 N~50 Hz/TN-S,380 V±19 V,50 Hz±1 Hz;

注:出口整机的电气部分应根据采购方指定的电源电压和频率设计。

e) 压缩空气:压力不小于 0.6 MPa,流量不小于 400 L/min(与 YB 92A 型机联机),应经过干燥和过滤;

f) 包装材料应符合附录 A(标准的附录)要求。

4.2 使用性能

整机在符合 4.1 规定的工作条件下,应能达到下列要求:

- a) 额定生产能力 15 条/min;
- b) 包装质量应符合 GB/T 5606.2 要求;
- c) 整机有效运行率不单独考核,但应满足机组有效运行率的要求。

4.3 安全、卫生及环境保护

4.3.1 对人身易造成伤害事故的运动部件或对机器易造成损坏的部位,应设置安全防护装置并灵敏可靠。

4.3.2 绝缘电阻:电路间及带电回路与机壳之间的绝缘电阻应大于 1 MΩ。

4.3.3 介电强度:电控设备非电连接的独立电路相互间及带电回路与机壳之间,应能承受 50 Hz、1 500 V 交流电压、持续 1 min 的介电强度试验,无击穿或闪络现象。

4.3.4 保护接地:外部保护接地端子与电气设备任何裸露导体零件和设备外壳之间的接触电阻应小于 0.1 Ω。

4.3.5 整机噪声不单独考核,整机与其他整机组成机组后,应满足机组噪声不大于 85 dB(A)的要求。

4.4 装配

4.4.1 装配应符合 YC/T 10.11 和 YC/T 10.16 的有关规定。

4.4.2 手动盘车时,各运动部位应灵活,无阻滞、卡死现象。

4.4.3 凸轮装配应符合凸轮调整角度的要求,其公差±2°。

4.5 空载运行

整机应以 15 条/min 的额定速度连续空载运行不少于 4 h,并达到下列要求:

- a) 整机运行正常,控制系统应能满足空载运行所需各种功能;

- b) 机械运动部位应运行平稳、无撞击；
- c) 润滑系统油路畅通，润滑良好，无漏油；
- d) 气路系统不得漏气；
- e) 安全保护装置符合 4.3.1 要求。

4.6 负载运行

整机应以 15 条/min 额定生产能力负载运行，时间不少于 21 h，并达到下列要求：

- a) 整机运行正常控制系统应满足负载运行所需的各种功能；
- b) 使用性能达到 4.2 的要求。

4.7 外观

4.7.1 外表面涂漆质量应符合 YC/T 10.10—1993 中 4.3.5 的有关规定。

4.7.2 整机组成机组后外观涂漆色泽应协调一致。

5 试验方法

电气安全性能的绝缘电阻、介电强度和保护接地的测试方法按 YC/T 10.14—1993 中 4.2~4.4 规定。

6 检验

整机检验分为出厂检验、验收检验和型式检验。

6.1 出厂检验

6.1.1 整机出厂检验项目为 4.3~4.5 和 4.7 及 7.1、7.2.1、7.2.2。

6.1.2 每台整机应经制造厂质量检验部门检验合格，并附有产品合格证后方可出厂。

6.2 验收检验

6.2.1 每台整机应按 4.5 和 4.6 进行验收检验。

6.2.2 本整机与其他整机组成机组后，宜在采购方进行验收检验。

6.3 型式检验

6.3.1 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，如产品设计有较大改变可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，积累生产 50 台产量后，应周期性进行一次检验；
- d) 停产三年后恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家技术监督机构提出进行型式检验要求时。

6.3.2 型式检验项目为本标准所有技术要求及产品质量特性重要度分级表中的关键特性项目和重要特性项目。

6.3.3 型式检验的整机应在经出厂检验合格的产品中随机抽取，抽样率为 10%，但不得少于二台。

6.4 判定规则

6.4.1 在各项检验中，检验结果均符合本标准时，则判定产品为合格。

6.4.2 在检验中，当某项指标未达到本标准规定时，允许调试后进行复验，若复验两次仍达不到规定时，则判定产品为不合格。

7 标志、包装、运输及贮存

7.1 标志

7.1.1 标志应符合 GB 2894 和 GB/T 13306 的规定。铭牌的内容至少应包括：

- a) 产品型号及名称;
- b) 额定生产能力;
- c) 制造厂名称;
- d) 制造日期、出厂编号。

7.1.2 包装、运输及贮存标志应符合 YC/T 10.12—1993 中 3.5 的规定。

7.2 包装、运输及贮存

7.2.1 整机包装应符合 YC/T 10.12 的有关规定。

7.2.2 随机文件应符合 YC/T 11.2 的有关规定。

7.2.3 运输、贮存应符合 YC/T 10.12—1993 中第 4 章的要求。开箱验货前,若采购方在露天放置包装箱时,应采取防雨、水措施。

8 产品责任

产品责任宜在采购方同供方签订的合同中予以明确。

注:建议至少在合同中明确:采购方在遵守本标准和产品使用说明书规定的条件下,整机自开箱验货之日起 13 个月内,若因制造质量而不能正常使用,供方应及时免费修理或更换。

由 YB52A 型盒外透明纸包装机输入的软盒包卷烟,其质量应符合 GB/T 5606.2 的要求。

A2.1 式样与规格见图 A1。

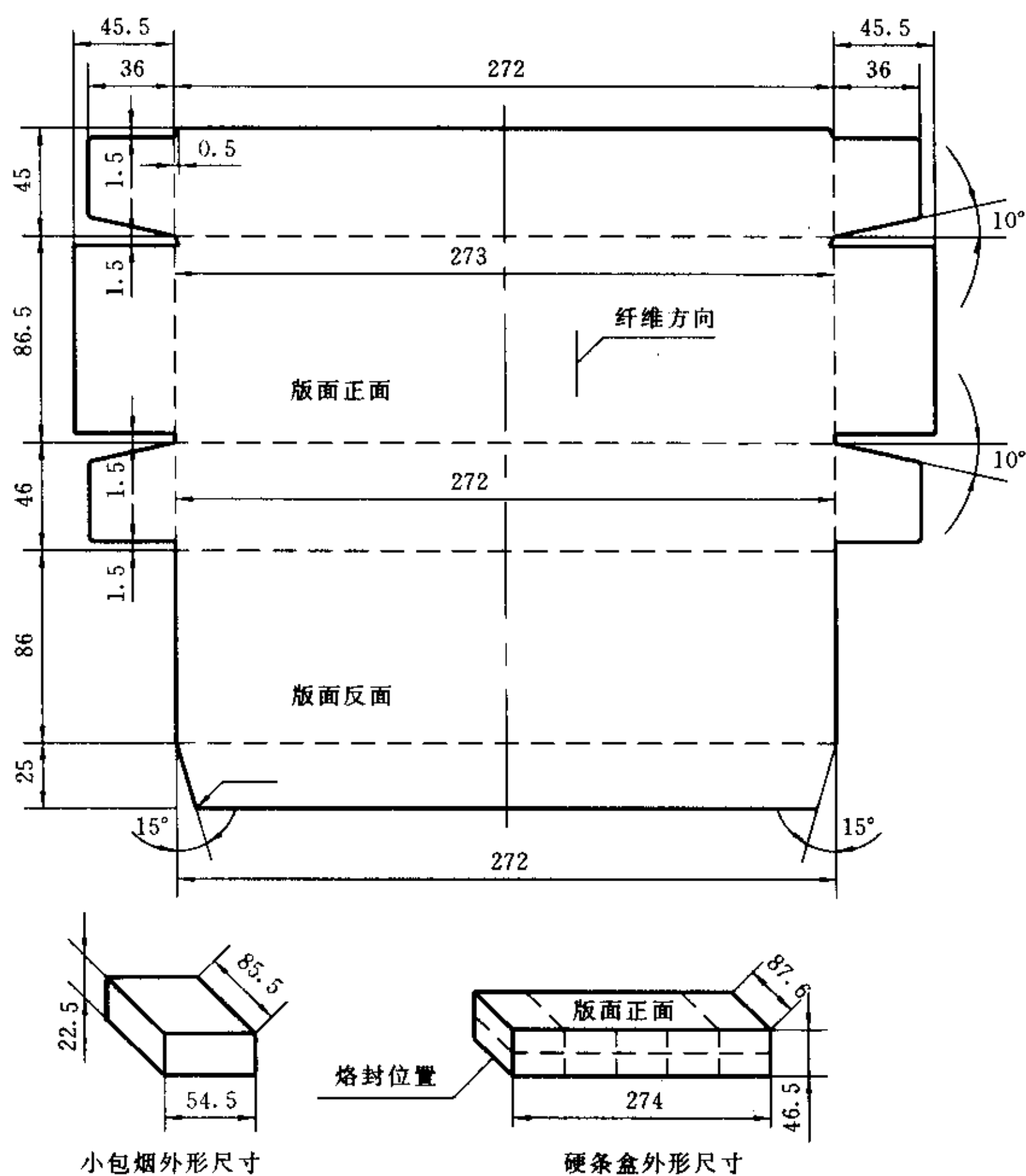


图 A1 硬条包纸外形尺寸图

A2.1.1 纸质定量:白卡纸或灰底白卡纸 $240\text{ g/m}^2\sim 300\text{ g/m}^2$ 。

A2.1.2 压痕沟槽深度不低于纸厚的 42%，宽度为 0.8 mm~1.0 mm，纵向压痕沟槽与横向压痕沟槽的不垂直度允差 0.2 mm。

A2.1.3 所有切口不允许留毛渣,且不得粘连,刀口光洁。

A2.1.4 纸型适用于 84 型软包过滤嘴香烟的包装。

A2.2 硬条包纸紧度不小于 0.8 g/cm^3 。

A2.3 硬条包纸折叠线采用点或虚线戳穿均可,孔径间距可根据选用的纸质而定,其检验标准是将两折叠边反复折叠成90度,两直角平面平整无弧面,同时折线无断裂现象。

A2.4 硬条包纸纤维方向应垂直于条的长边。

A3 粘合剂

聚醋酸乙烯乳液(白乳胶),粘度为 $3 \text{ Pa} \cdot \text{s} \sim 4 \text{ Pa} \cdot \text{s}$ 。
