

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—XXXX

涂胶机技术规范

Technical specification for gluing machine

征求意见稿

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中国中小商业企业协会 发布

目 次

前 言.....错误！未定义书签。

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 产品要求 错误！未定义书签。

5 技术参数 错误！未定义书签。

6 工作流程 错误！未定义书签。

7 试验方法 错误！未定义书签。

 7.1 空运转试验 1

 7.2 负荷试验 1

8 检验规则 错误！未定义书签。

9 故障分析与排除 错误！未定义书签。

10 标志、包装、运输、贮存 错误！未定义书签。

 10.1 标志 1

 10.2 包装、运输 1

 10.3 贮存 1

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国中小商业企业协会提出并归口。

本文件起草单位：×××

本文件主要起草人：×××

涂胶机技术规范

1 范围

本文件规定了涂胶机的产品要求、技术参数、试验方法、运行维护、故障分析与排除、标志、包装、运输、贮存等方面的内容。

本文件适用于汽车、建筑、仪表灯行业的手工和自动涂胶机。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志
- GB/T 18262 人造板机械通用技术条件
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

3 术语和定义

3.1

涂胶机 *gluing machine*
通过气压将液态胶水涂在纺织品、纸盒或皮革表面的一种机械设备。

4 产品结构

涂胶机结构应如图4.1所示，主要由喷涂架、顶板、注入管、吸尘风机、吸尘扇叶、除尘机构、涂料罐、连接管、混合机构、电动机、软管、喷涂机构、多孔喷嘴、平移块、吸尘管、吸尘头、安装框、螺纹杆、平移电机、支撑架构成。

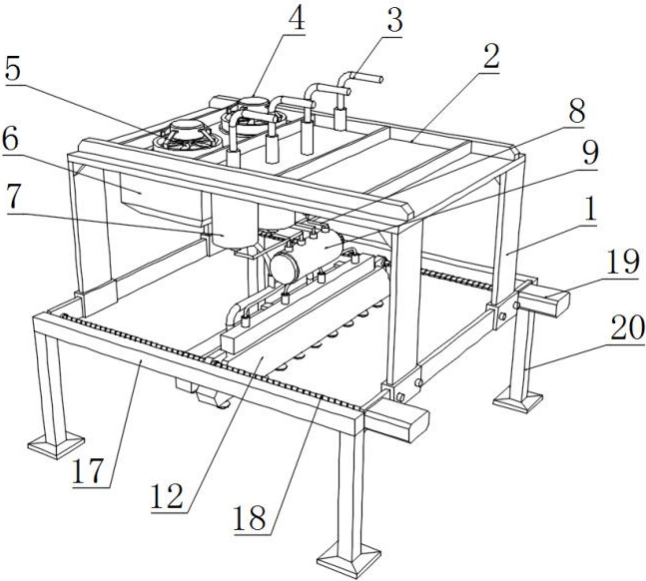


图 4.1 涂胶机结构图

5 技术参数

涂胶机主要技术参数应符合相关要求，具体内容见表5。

表5 不同类型涂胶机主要技术参数

技术参数	产品型号					
	JYT5518	JYT5518A	JYT5518B	JYT4634	JY3210	JYT6520
压力比	55: 1	55: 1	55: 1	46: 1	32:1	65: 1
一往复排量 (L)	0.18	0.18	0.18	0.34	0.10	0.20
额定进气压力 (MPa)	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
配空压机 (m ³ /min)	1.2	1.2	1.2	1.6	0.9	1.6
压盘尺寸 (加仑)	Φ285 mm(5)	Φ285 mm(5)	Φ575 mm(5)	Φ575 mm(5)	Φ285 mm(5)	Φ575 mm(5)
升降方式	单柱	双柱	双柱	双柱	单柱	双柱
外形尺寸	620*650*1420	620*650*1420	1200*800*1680	1200*800*1750	620*650*1080	1200*800*1750
质量	91	92	185	198	82	196
适用领域	7*10 ⁶ 厘泊以下高粘度密封胶	7*10 ⁶ 厘泊以下高粘度密封胶	7*10 ⁶ 厘泊以下高粘度密封胶	7*10 ⁶ 厘泊以下高粘度密封胶	7*10 ⁶ 厘泊以下高粘度密封胶	7*10 ⁶ 厘泊以下高粘度密封胶

6 工作流程

涂胶机工作流程应符合下列要求：

- 在喷涂前，应通过除尘机构对工件实现除尘效果，提升工件表面在喷涂前的清洁性；
- 应通过将所需要的喷涂材料通过注入管装载入涂料罐的内部，通过连接管将涂料罐内部涂料输送至混合机构的内部进行搅拌混合均匀；
- 应将吸尘头安装在喷涂机构的侧面，且顶部通过吸尘管与吸尘机构相连，在除尘机构的顶部安装吸尘风机和吸尘扇叶，从而可在喷涂前先启动吸尘风机，吸尘风机上的吸尘扇叶转动产生吸力，即可将配件上的灰尘杂质通过吸尘头吸入，经过吸尘管传输至除尘机构的内侧进行临时存储；
- 应将搅拌均匀的涂料从软管传输至喷涂机构，再将喷涂的材料从多孔喷嘴底部细孔均匀喷出，使喷出密度更小；
- 应通过螺纹杆与喷涂机构两端的平移块螺纹连接，并连接平移电机进行匀速平移，增加喷涂的均匀度。

7 试验方法

7.1 空运转试验

空运转试验中涂胶机各动作机构应在设计规定范围内连续动作10次，图胶辊和挤胶辊应连续运转30~60min，检查内容应符合下列要求：

- a) 涂胶机运转应平稳，无异常振动和摇摆现象；
- b) 驱动装置的启动、停止及运转操作的动作应灵活、可靠；
- c) 涂胶机变速操作装置的动作应灵活、准确；
- d) 挤胶辊变速操作装置的动作应灵活、准确；
- e) 液压系统的工作应安全可靠，液压系统无外部渗漏；
- f) 气动系统的工作应安全可靠，气动系统无明显泄露；
- g) 各滑动、滚动部位应灵活轻便，无阻滞现象；
- h) 空运转噪声应不大于 80dB (A)；
- i) 轴承温度、温升应符合 GB/T 18262 的规定。

7.2 负荷试验

负荷试验应按照GB/T 18262中负荷试验的有关规定进行。

8 检验规则

8.1 出厂检验

8.1.1 涂胶机应进行出厂检验，经检验合格的产品，填写产品合格证后方可包装出厂。

8.1.2 出厂检验项目应包括外观质量、几何精度和空运转试验，不具有某一性能的涂胶机可省略相应的检验项目。

8.2 型式检验

8.2.1 涂胶机型式检验应包括但不限于以下内容：

- a) 基本参数和规格尺寸的检验；
- b) 外观质量检验；
- c) 空运转试验；
- d) 负荷试验；
- e) 几何精度检验。

8.2.2 有下列情况的应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转产的试制定型鉴定；
- b) 正常生产后，如结构、材料、工艺有较大改变时；
- c) 正常生产时，定期或积累一定产品后，应进行一次周期性检验；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时；
- f) 其他需要强制性型式检验情况。

9 故障分析与排除

9.1 气动马达不工作

9.1.1 原因

气动马达不工作原因应包括但不限于以下内容：

- a) 配气座螺钉松动；
- b) 气缸活塞螺母松动；
- c) 15*94 的换向弹簧失效；

- d) 滑块磨损漏气；
- e) 活塞杆上端的连接杆或柱塞阀体松动，导致柱塞阀抵住涂料缸下端的螺母，而不能换向。

9.1.2 措施

气动马达不工作时应采取下列举措：

- a) 卸下罩帽，紧螺栓；
- b) 更换弹簧或柱塞阀体。

9.2 气动马达正常工作，而液压泵无胶排出

9.2.1 原因

气动马达正常工作，而液压泵无胶排除原因应包括以下内容：

- a) 吸入阀泄露；
- b) 吸入阀口有漆皮等脏物。

9.2.2 措施

气动马达正常工作，而液压泵无胶排除应采取下列举措：

- a) 更换吸入阀；
- b) 清洗吸入阀。

9.3 液压泵有胶排出（流量足够），但无力

9.3.1 原因

液压泵有胶排出（流量足够），但无力原因应包括以下内容：

- a) 柱塞阀体泄漏或有脏物垫住阀口；
- b) 涂料缸 V 型密封圈泄漏。

9.3.2 措施

液压泵有胶排出（流量足够），但无力应采取下列举措：

- a) 更换柱塞阀体；
- b) 清洗柱塞阀；
- c) 更换涂料缸 V 型密封圈。

9.4 泵座上部有胶漏出

9.4.1 原因

泵座上部有胶漏出原因应包括以下内容：

- a) 泵座内的 V 型密封圈损坏；
- b) 活塞杆损坏。

9.4.2 措施

应更换泵座内的 V 型密封圈或活塞杆。

9.5 空压机的压力及流量足够，而气动马达不能正常工作（无力）

9.5.1 原因

空压机的压力及流量足够，而气动马达不能正常工作（无力）的主要原因是进气管的孔径不满足要求。

9.5.2 措施

应更换大口径的进气管。

9.6 气动马达能往复运动，但运行过程中有气排出，液压系统压力不足

9.6.1 原因

气动马达能往复运动，但运行过程中有气排出，液压系统压力不足的原因应包括以下内容：

- a) 气缸内密封圈磨损后泄漏；
- b) 气缸顶部 18*2.4 的 O 型密封圈及气缸下盖 43*3.1 的 O 型密封圈磨损后泄漏；
- c) 配气座磨损泄漏。

9.6.2 措施

应更换密封圈和配气座。

10 标志、包装、运输、贮存

10.1 标志

产品的铭牌、标牌应符合GB/T 13306的规定。

10.2 包装、运输

包装箱的制作、装箱要求、随机技术文件等方面应符合GB/T 13384的规定以及GB/T 18262的有关规定。包装箱的储运标志应符合GB 191的规定。

10.3 贮存

产品包装露天放置时，应采取防潮措施。产品长期贮存时应放置在室内或棚内，并妥善保管，保证设施零部件、专用工具和随机技术文件等完好无损，不被腐蚀。
