

T/ CPPC

中国生产力促进中心协会团体标准

T/ CPPC XXXX—XXXX

分页机

Feeder

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

目 次

前 言	II
1 范围	3
2 规范性引用文件	3
3 术语和定义	3
4 产品参数要求	3
5 产品技术要求	3
5.1 工作条件	3
5.2 一般要求	4
5.3 外观要求	4
5.4 尺寸偏差	4
5.5 装配要求	4
5.6 功能要求	4
5.7 性能要求	4
5.8 防护要求	4
5.9 安全要求	4
6 试验方法	5
6.1 外观	5
6.2 尺寸偏差	5
6.3 装配	5
6.4 功能	5
6.5 性能	5
7 检验规则	5
7.1 分类	5
7.2 组批	5
7.3 出厂检验	5
7.4 型式检验	5
8 标志、包装、运输、贮存	6
8.1 标志	6
8.2 包装	6
8.3 运输	6
8.4 贮存	6

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。

本文件由中国生产力促进中心协会提出并归口。

本文件主要起草单位：广州百一智能设备有限公司、广东技术师范大学、广州市腾田机械实业有限公司

本文件主要起草人：钟庆新、黄有红、梁俊杰、刘厚专、喻菲菲、黄正扬、唐建文

分页机

1 范围

本文件规定了分页机的术语和定义、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于不锈钢、铝、PVC等为主要材质制成的分页机。

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/T 13306	标牌
GB/T 13384	机电产品包装通用技术条件
GB/T 16471	运输包装件尺寸与质量界限
GB/T 191	包装储运图示标志
GB/T 2828.1	计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
GB/T 4208	外壳防护等级（IP代码）
GB 5226.1-2019	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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

分页机 feeder

不锈钢、铝、PVC 等为主要材质制成的，用于将成叠的各种材质的包装袋或卡类自动分开，成单页传送到输送带上，便于喷码机、激光机进行赋码及其它印后处理的设备。

4 产品参数要求

不同型号参照该型号具体参数说明要求执行或按客户合同要求进行制定。

5 产品技术要求

5.1 工作条件

产品的正常工作条件应符合下列要求：

- 5.1.1 环境温度：5℃～35℃；
- 5.1.2 相对湿度：不超过 70%；
- 5.1.3 电源：（220±10%）V，（50±1%）Hz；
- 5.1.4 环境：无强烈震动、无强磁场干扰、无强光直射、少粉尘。

5.2 一般要求

- 5.2.1 分页机应按本文件的规定，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 5.2.2 产品上所有零件和附件的不加工表面的涂漆应符合 JB/T 1829 的规定。对不影响使用和外观的缺陷，在保证质量的条件下，允许按有关规定或技术文件进行修补。
- 5.2.3 产品应准确、可靠、平稳和周期性的完成对其规定物料的分离要求，并完成输送要求。

5.3 外观要求

- 5.3.1 产品的外观应平整、光滑、光泽一致，无加工缺陷、无明显装配缝隙。
- 5.3.2 产品外露加工表面不应有明显的磕碰、划痕和锈蚀、边缘毛刺等缺陷。
- 5.3.3 产品外露非加工面不应有明显凸瘤、凹陷、气孔、锁孔等缺陷。
- 5.3.4 标牌应平整、光洁、配制位置合理、牢靠，无明显铆裂、偏斜、卷边等现象。

5.4 尺寸偏差

产品外形实际尺寸与标示尺寸相符，允许偏差为±5%。如遇到特殊要求，可根据客户需求进行合同约定生产。

5.5 装配要求

- 5.5.1 产品应运转平稳，运动零部件动作应灵敏、协调、准确，无卡阻、暂停和异常声响。
- 5.5.2 产品分页装置分离动作应正确可靠，物料推出应顺利，无中断、偏移、粘连等现象。
- 5.5.3 开关和调节旋钮的操作应灵活可靠，零部件应紧固无松动，指示正确。
- 5.5.4 回转部件应有可靠的安装保护，避免产生人身伤害。
- 5.5.5 电气应有良好接地和可靠的漏电及过载保护。

5.6 功能要求

- 5.6.1 产品具有旋转旋钮调速的功能，调整到适合速度进行分页工作。
- 5.6.2 产品具有依据物料宽度，调整分离宽度的功能，使被分离产品与分离带中心一致。
- 5.6.3 产品具有调整压度和分离齿带之间的压力的功能，使被分离产品能单张顺利推出，且不易卡物料。

5.7 性能要求

- 5.7.1 轴承工作温升
轴承工作温升不大于30℃。
- 5.7.2 噪声
产品正常工作时其产生的声压级应不超过 85 dB (A)。
- 5.7.3 调速器防护等级
产品的电气部分等级应不低于 GB/T 4208 中的IP54。
- 5.7.4 分页率
产品分页率不小于98%。

5.8 防护要求

- 5.8.1 产品外表面应光滑，应无可能伤害人体的尖角、锐边。
- 5.8.2 不经常拆卸的防护装置，应固定牢固、耐用，并有一定的刚性。
- 5.8.3 驱动装置及驱纸、袋头的驱动轴必须安装固定防护罩和防护轴套。

5.9 安全要求

- 5.9.1 电气设备和机械设备的所有裸露导体都应连接到保护接地的电路上，保护接地电路的连续性应符合 GB 5226.1 的要求。
- 5.9.2 动力电路导线和保护接地电路间绝缘电阻不小于 1MΩ 。

5.9.3 电气设备的所有电路导线和保护接地电路之间应经受至少 1s、1000V 的耐压试验（低于 PELV 电压的电路除外），不应出现内熔和击穿现象。

6 试验方法

6.1 外观

自然环境下，以目测、手感的方法检验。

6.2 尺寸偏差

用精度不小于 1 mm 的钢直尺进行测量。

6.3 装配

在自然光线下，实际操作，目测检验。

6.4 功能

在自然光线下，实际操作，目测检验。

6.5 性能

6.5.1 工作升温

用点温计或红外测温仪测量轴承温升，结果应符合要求。

6.5.2 噪声

- a) 用可分页范围内的任一种物料，尺寸为产品额定最大分页尺寸，速度为产品额定最高速度。
- b) 测点的高度为距离地面 1.5m。
- c) 噪声以测量值的算术平均值计，测试结果应符合要求。

6.5.3 分页率

将 100 张被分离物品在输送速度 60m/min 时进行分页试验，计算分页率，结果应符合要求。

6.5.4 防护

- a) 按 GB/T 5226.1-2019 中 18.2 的规定进行测定，检查保护接地电路的连续性，结果应符合要求。
- b) 按 GB/T 5226.1-2019 中 18.3 的规定进行测定绝缘电阻，结果应符合要求。
- c) 按 GB/T 5226.1-2019 中 18.4 的规定进行测定耐压度，结果应符合要求。

7 检验规则

7.1 分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

7.3 出厂检验

- 7.3.1 每批产品出厂前经质量检验部门检验合格后方可出厂。
- 7.3.2 出厂检验项目为外观、尺寸偏差、装配质量及基本功能。
- 7.3.3 产品应逐个进行出厂检验，在出厂检验中，若出现不合格项目，应返修直至合格。

7.4 型式检验

7.4.1 正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况时也应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转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,可能影响产品性能;
 - c) 正常生产时,定期或积累一定产量后,每年进行一次;
 - d) 停产一年及以上恢复生产时;
 - e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异;
 - f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。
- 7.4.2 型式检验项目包括技术要求中的全部项目。
- 7.4.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取,抽取数量应满足检测要求。
- 7.4.4 检验中各项指标均符合标准要求时,则判该批(次)检验为合格。检验中若有一项不合格时,则应从原批产品中加倍抽取样本对不合格项目复检,复检中仍有一项不合格,则判该批(次)检验为不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 产品标签上应至少表明以下内容:

- a) 商品责任单位名称及地址;
- b) 产品名称;
- c) 产品型号;
- d) 执行标准号;
- e) 产品合格标识。

8.1.2 产品的标牌应符合 GB/T 13306 的规定。

8.1.3 包装箱收、发货标准和储运指示标志应按 GB/T 6388 和 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

8.2.1 产品包装应按 GB/T 13384 的规定。

8.2.2 包装应结实可靠,并有防震、防潮等措施,包装箱内应有装箱清单、检验合格证等文件。

8.3 运输

8.3.1 铁路、水路和公路运输的包装件外形尺寸应符合 GB/T 16471 的规定,超长、超重的产品应符合交通管理部门有关规定。

8.3.2 运输要求

运输要求应符合下列要求:

- a) 根据主机注明的重量、外形尺寸选用相应的运输车辆;
- b) 长途运输时,应用帆布遮盖;
- c) 装卸时,应按指定的位置吊装;
- d) 运输过程中防止强烈振动、冲击和锈蚀。

8.4 贮存

产品贮存过程中应轻拿轻放,防止重压和摔砸,应放在清洁、通风、阴凉、干燥的库房内贮存,避免阳光暴晒、雨淋、潮湿。