

前 言

本标准规定了 YJ26 型滤嘴接装机的技术要求、试验方法、检验、标志、运输及贮存等。可作为 YJ26 型滤嘴接装机的生产、质量检验、选购验收、使用维护、修理和洽谈贸易的技术依据。

YJ26 型滤嘴接装机是 ZJ26 型卷接机组的一个整机,与本标准相关的产品标准有:

YC/T 103—1996 烟草机械 ZJ16 型卷接机组。

本标准自 1996 年 11 月 1 日起实施,从 1997 年 11 月 1 日起所有制造的 YJ26 型滤嘴接装机,均应符合本标准的规定。

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:常德烟草工业机械厂。

本标准主要起草人:徐祖发、刘建军、高绍梁、诸扬振。

中华人民共和国烟草行业标准

烟草机械 YJ26 型滤嘴接装机

YC/T 102—1996

Tobacco machinery—
Model YJ26 filter assembling machine

1 范围

本标准规定了 YJ26 型滤嘴接装机的技术要求、试验方法、检验、标志、包装、运输及贮存等。
本标准适用于 YJ26 型滤嘴接装机(以下简称接装机)。

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。

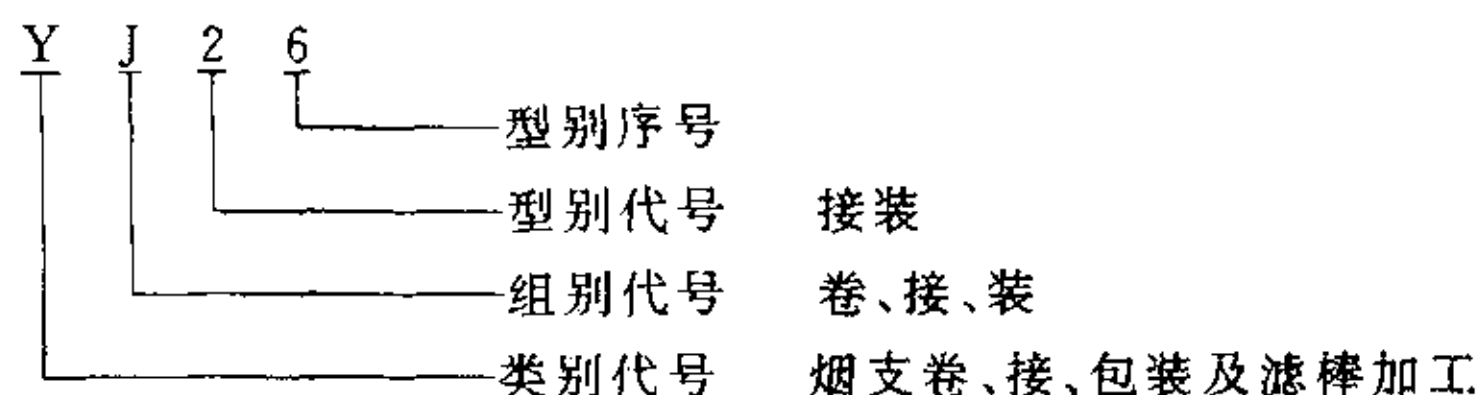
GB 2894—1988 安全标志
GB/T 5605—1988 醋酸纤维滤棒
GB 5606.3—1996 卷烟 卷制技术要求
GB/T 13306—1991 标牌
YC/T 1—1994 烟草机械产品型号编制规则
YC/T 10.10—1993 烟草机械 通用技术条件 涂漆
YC/T 10.11—1993 烟草机械 通用技术条件 装配
YC/T 10.12—1993 烟草机械 通用技术条件 包装
YC/T 10.14—1993 烟草机械 通用技术条件 装有电子器件的电控设备
YC/T 10.16—1996 烟草机械 通用技术条件 电气装配
YC/T 11.2—1993 烟草机械 产品图样及设计文件 基本要求
YC/T 15—1994 烟草机械产品命名方法
卷烟工艺规范

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

接装机型号如下:



3.2 基本参数

接装机的基本参数见表 1。

表 1 基本参数

序 号	参 数 名 称		数 值	备 注
1	额定生产能力,支/min		6 000	按 84 mm 长滤嘴卷烟计(其中烟支长 64 mm,滤嘴长 20 mm)
2	滤嘴卷烟规格,mm	圆周	22.0~25.5	圆周 24.5 mm,长度 84 mm 为主设计参数
		长度	70~120	
3	耗电功率,kW		18.5	—
4	外形尺寸(长×宽×高),mm		2 700×1 420×1 800	如带滤棒箱时,高为 2 130
5	重量,kg		3 100	—

4 技术要求

接装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

接装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±38 V,50 Hz±1 Hz;
- 注:出口滤嘴接装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:压力应不小于 0.6 MPa,流量应不小于 12 m³/h,且应经过干燥和过滤;
 - f) 无嘴卷烟:其质量符合 GB 5606.3 的规定;
 - g) 滤棒:长度 120 mm、圆周 24.2 mm 的醋酸纤维滤棒,其质量符合 GB/T 5605 的规定;
 - h) 包头纸:其质量见附录 A(标准的附录);
 - i) 接嘴用乳胶粘度:5 000 mPa·s~10 000 mPa·s。

4.2 使用性能

接装机在 4.1 规定的工作条件下应能正常工作,并达到下列使用性能要求:

- a) 额定生产能力应不小于 6 000 支/min;
- b) 卷烟质量应符合 GB 5606.3 的有关规定;
- c) 滤嘴棒和包头纸的损耗率应符合《卷烟工艺规范》中 7.1.1.5 的规定;
- d) 接装机与其他整机组成机组后,机组有效运行率应不小于 85%。

注:接装机可不单独考核其有效运行率。

4.3 安全、卫生及环境保护

4.3.1 对人身易造成伤害运动的运动部件及对机器易造成损坏的部位,应设置安全防护装置。

4.3.2 接装机主传动系统和烟支、滤棒(嘴)传递系统应设置过载安全停机装置,并在显示屏上显示故障原因和部位。

4.3.3 绝缘电阻:电控设备非电连接的独立电路相互间及各带电回路与机壳之间的绝缘电阻应大于 1 MΩ。

4.3.4 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。

4.3.5 保护接地:外部保护接线端子与电气设备任何裸露导体零件和机壳之间的电阻应小于 0.1 Ω。

4.3.6 接装机与其他整机组成机组后,应满足机组噪声不大于 85 dB(A)。

4.4 装配

4.4.1 装配应符合 YC/T 10.11 和 YC/T 10.16。

4.4.2 切纸轮、切纸刀等装配后位置公差不应大于表 2 的规定。

表 2 装配位置公差

mm

部 位	公 差 值	
	圆 跳 动	平 行 度
切纸轮	0.01	—
切纸刀	0.005	—
拉纸辊	0.02	—
压纸辊	0.05	—
下胶辊	0.01	—
上胶辊	0.005	—
搓烟轮外圆	0.04	—
搓烟板工作面与搓烟轮外圆	—	0.03

4.4.3 传递烟支、滤棒(嘴)的各轮(辊)装配后,应能使各轮(辊)上各排烟支、滤棒(嘴)的切割面相互间距墙板的距离差应不大于 0.1 mm。

4.5 空载运行

接装机应以额定速度连续空载运行不少于 4 h,并达到下列要求:

- 接装机运行正常,控制系统应能满足空载运行所需的各种功能;
- 各操作机构、电磁离合器、微动开关、限位开关动作灵活、准确;
- 传动系统运行平稳,应无松动、卡阻现象,无异常噪声和撞击声,各部件动作准确、协调一致;
- 润滑系统工作可靠,润滑标志应清晰,各润滑油路畅通,各润滑部位润滑良好;
- 气路和润滑系统及其他部位均不应漏气、漏油;
- 各轴承达到稳定温度时其温度应不大于 70℃,温升应不大于 40℃;

g) 搓烟板电热正常,通电 15 min 之内搓烟板的温度控制仪器应能使搓烟板温度达到并保持在 140℃~160℃范围内;

h) 风机、风泵运转正常,风机应能使主墙板气腔的负压不小于 6.5 kPa,风泵所产生的负压应不小于 10 kPa。

4.6 负载运行

接装机应以额定生产能力进行负载运行 21 h 以上,并达到下列要求:

- 接装机运转正常,控制系统应能满足负载运行所需的各种功能;
- 烟支、滤棒运行平稳、交接可靠,且保持烟支、滤棒原外观质量;
- 使用性能达到 4.2 的规定。

4.7 外观

4.7.1 接装机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 接装机与其他整机组成机组后涂漆色泽应协调。

5 试验方法

5.1 额定生产能力

用测速仪测量进烟轮轴转速,当进烟轮轴转速不小于 167 r/min 时,则接装机额定生产能力不小于

6 000 支/min。

5.2 卷烟质量

卷烟质量的检验方法按 GB 5606.3 和《卷烟工艺规范》中 9.2.3.29~9.2.3.34 的规定。

5.3 切纸轮等装配后位置误差

用带指示器(如千分表)的测量架直接测量。

5.4 电气安全性能

接装机电气安全性能测试方法按 YC/T 10.14—1993 中 4.2~4.4 执行。

5.5 轴承温度

用点温计在轴承表面可测部位测量。

5.6 搓烟板温度

从搓烟板温度控制仪上直接读取。

5.7 风机、风泵负压值

分别从压力表上直接读取。

6 检验

6.1 出厂检验

6.1.1 接装机出厂前应按 4.3~4.5 和 4.7 及 7.1、7.2.1、7.2.2 进行检验。

6.1.2 接装机应经生产厂质量检验部门检验合格,并附有产品合格证书方可出厂。

6.2 验收检验

6.2.1 接装机应按 4.5 和 4.6 进行验收检验。

6.2.2 接装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 下列情况之一时,接装机应进行型式检验:

- 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,如设计有较大改变,可能影响接装机性能时;
- c) 正常生产时,每积累 50 台产量后,应周期性进行一次检验;
- d) 接装机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) 国家技术监督局提出进行型式检验的要求时。

6.3.2 型式检验的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 型式检验应在出厂检验合格的产品中随机抽取,抽样率 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的规定时,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、GB/T 13306 有关规定。铭牌内容至少应包括:

- a) 接装机型号及名称;
- b) 额定生产能力;
- c) 制造厂名称;

d) 出厂日期和出厂编号。

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 接装机包装应符合 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。在开箱验货前,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与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使用说明书规定的条件下,接装机自开箱验货确认无误之日起 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。
