

克列姆吸收性测定仪

本标准参照采用国际标准 ISO 8787《纸和纸板——毛细吸液高度的测定——克列姆法》第 5 章“仪器”中的有关规定。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了克列姆吸收性测定仪的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存要求。

本标准适用于克列姆吸收性测定仪(以下简称测定仪)的生产验收和质量评定,测定仪使用中的周期技术状态检查亦应参照使用。

2 引用标准

GB/T 14253 轻工机械通用技术条件

QB/T 461.1 纸和纸板毛细吸液高度的测定法(克列姆法)

3 产品分类

产品规格型号见表 1。

表 1

型 号	测量范围 mm	标尺分度值 mm	同时测量试样数 条
ZX-200	0~200	1	10

注:其他型号的同类型仪器,其技术指标必须符合本标准规定。

4 技术要求

4.1 测定仪正常工作的环境条件:

- a. 室温 $20 \pm 10^\circ\text{C}$;
- b. 置放于坚实稳固的工作台上,台面平整;
- c. 无震动。

4.2 测定仪标尺刻度满量程误差应不超过 $\pm 0.5 \text{ mm}$ 。

4.3 测定仪移动横板上端面,在主机处于水平状态时应处于水平位置。

4.4 测定仪指示机构应符合如下规定:

- a. 每条标尺均应垂直于移动横板上端面;
- b. 每条标尺下端,在主机处于水平状态时应处于同一水平线上。

4.5 测定仪升降机构应符合如下规定:

- a. 升降灵活,操作方便,定位准确、牢固;
- b. 移动横板处于最低位置时,每条标尺下端均应处于水面下 5 mm 处。

- 4.6 测定仪夹持机构应夹持试样牢固,夹卸方便。
- 4.7 测定仪水槽应能平稳置于主机的底座上。
- 4.8 测定仪外观质量
 - 4.8.1 机械加工件外观表面应符合 GB/T 14253 中的有关规定。
 - 4.8.2 涂漆件表面应符合 GB/T 14253 中的有关规定。
 - 4.8.3 电镀件镀层牢固,无烧伤、铬刺、镀层脱落等缺陷。
 - 4.8.4 发黑件表面氧化层均匀,色泽一致,无未氧化处。
- 4.9 测定仪各部件的装配应符合 GB/T 14253 中的有关规定。

5 试验方法

- 5.1 试验应在本标准 4.1 条规定的条件下进行。
- 5.2 本标准 4.2 条标尺刻度误差的检验
 - 5.2.1 检验标准尺 分度值 0.02 mm 的游标卡尺(0~300 mm)。
 - 5.2.2 检验方法 在标尺尺面上选择 40、80、120、160、200 mm 五点,以游标卡尺分别测量它们与标尺零刻度的距离。各点刻度标称值与相应游标卡尺读数值的误差均应不超过 0.5 mm。
- 5.3 本标准 4.3 条移动横板上端面水平的检验
 - 5.3.1 检验标准尺 分度值 0.05 mm 高度游标卡尺(0~500 mm)。
 - 5.3.2 检验方法 将主机调至水平,移动横板处于最高位置。以底座上平面为基准,用高度游标卡尺分别测量移动横板上端面左、中、右部任意三点高度,最大与最小高度差应不大于 0.20 mm。
- 5.4 本标准 4.4a 条标尺垂直的检验
 - 5.4.1 检验标准尺 高度 200 mm 的直角尺与 100 mm(0.02~1.00)塞尺。
 - 5.4.2 检验方法 将主机调至水平,使移动横板处于最低位置。以底座上平面为基准,用直角尺靠测各标尺正面与侧面,再用塞尺量直角尺垂直面与标尺正面及侧面间的最大间隙,此间隙应不大于 0.15 mm。
- 5.5 本标准 4.4b、4.5b 条标尺下端高度的检验
 - 5.5.1 检验标准尺 分度值 0.05 高度游标卡尺(0~300 mm)。
 - 5.5.2 检验方法 将主机调至水平,使移动横板处于最高位置,移开水槽。以底座上平面为基准,用高度游标卡尺分别测量每条标尺下端第一条长刻线高度。
- 5.6 本标准 4.5a、4.6~4.9 各条按要求进行实测或目测检验。

6 检验规则

- 6.1 测定仪出厂检验应按本标准各条进行全数检查。
- 6.2 测定仪可计量主要性能指标必须全部达到本标准要求,非计量一般性能的轻缺陷允许经返修达到合格。
- 6.3 测定仪包装入库前需进行抽查复检,复检规则如下:
 - a. 复检采取分层随机抽样;
 - b. 复检合格判定数为零;
 - c. 复检样本为交检批量的 10%,批量为 20 台以下时样本应不少于 3 台,批量为 10 台以下时样本应不少于 2 台,抽样台数计算值的小数进位为整数;
 - d. 样本按本标准的要求逐项检查。样本中若出现不合格品或重缺陷,则进行二次扩展抽样,扩展比例为交检批量的 20%(不包括第一次抽样的样本)。二次抽样中如再出现缺陷,则应全批拒收。
- 6.4 测定仪出厂检验主要项目的实测数据应记入随机文件,没有证明产品质量合格文件的产品不能出厂。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标志

测定仪应以标牌为标志, 标牌用铜或铝料制造, 标牌的内容包括:

- a. 制造厂名;
- b. 产品名称;
- c. 产品型号或标记;
- d. 产品主要参数;
- e. 制造日期、编号或生产批号。

7.1.2 包装标志

产品包装箱外表应有文字标志和符号标志, 内容包括:

- a. 产品名称;
- b. 制造厂名;
- c. 收、发货标志及出厂年、月;
- d. 箱号;
- e. 精密仪器、小心轻放、防晒、正置方向符号;
- f. 毛重。

7.2 包装

7.2.1 测定仪外包装材料为坚固、干燥的木材。箱底板厚度应不小于 20 mm, 侧板及顶盖板厚度应不小于 15 mm, 箱板表面必须光滑。测定仪主机应固定在箱底板上, 附件装在同一箱内。

7.2.2 外包装箱板应为压边错口接缝, 箱内壁应铺设防潮油毡, 主机及附件外均应加塑料薄膜防护罩。

7.2.3 外包装封箱后应在加固箱档四角加钉包棱角铁, 角铁可用厚度不小于 1 mm 的铁板弯制。

7.2.4 测定仪随机技术文件应装在塑料袋内, 固定于箱内壁上部。随机技术文件包括:

- a. 产品合格证;
- b. 产品使用说明书;
- c. 随机附件及备件清单;
- d. 装箱单;
- e. 拆箱说明。

7.3 运输

测定仪在包装状态下可采用任何种类运输方式, 搬运过程应严防摔跌、撞击、潮湿、倒置与侧置。

7.4 贮存

7.4.1 贮存场所 常温、干燥、通风的库房。

7.4.2 贮存期限 三个月。三个月后应开箱抽检。

附加说明:

本标准由轻工业部技术装备司提出。

本标准由全国轻工机械标准化中心归口。

本标准由长春市纸张试验机厂、四川长江造纸仪器厂负责起草。

本标准主要起草人姜延生、吕惠庆。