

ICS 61.080
分类号: Y 99
备案号: 58754-2017



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5123—2017

制鞋机械 滚筒式上胶机

Footwear machines—Cylinder gluing machine

2017-04-12 发布

2017-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国轻工机械标准化技术委员会皮革机械分技术委员会（SAC/TC101/SC1）归口。

本标准起草单位：东莞市鞋机商会、中国皮革和制鞋工业研究院（晋江）有限公司、晋江市步致贸易有限公司、中国皮革和制鞋工业研究院。

本标准主要起草人：王精文、黄祐炬、曾建伟、张永章、孔培利。

本标准为首次发布。

制鞋机械 滚筒式上胶机

1 范围

本标准规定了滚筒式上胶机的组成、型号、基本参数、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于制鞋工业中对鞋面、包中底鞋材、塑料鞋垫、皮革等各种平面软质鞋件上胶的滚筒式上胶机，其他行业进行同类上胶工艺的机器可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 5226.1—2008 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- QB/T 1525 制鞋机械产品型号编制方法
- QB/T 1588.2 轻工机械 切削加工件通用技术条件
- QB/T 1588.3 轻工机械 装配通用技术条件
- QB/T 1588.4 轻工机械 涂漆通用技术条件

3 组成、型号和基本参数

3.1 组成

滚筒式上胶机主要由机体、送料机构、胶液自动循环装置、电气部分组成。

3.2 型号编制

滚筒式上胶机的型号编制规则宜按QB/T 1525的规定。

3.3 基本参数

滚筒式上胶机的基本参数应符合表1的规定。

表1 基本参数

序 号	项 目	单 位	基本参数
1	上胶宽度	mm	40、80、120、180、240、300、400、600、800
2	工件厚度 ≤	mm	15
3	送进（上胶）速度 ≤	mm/s	300
4	气源压力	MPa	0.4~0.6

4 要求

4.1 基本要求

- 4.1.1 滚筒式上胶机应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.1.2 配套件及其他外购件应符合使用要求，并有合格证书；外协件进厂时应由厂质检部门依据标准或供需双方签订的协议进行检验，合格后方可使用。
- 4.1.3 切削加工件应符合 QB/T 1588.2 的要求。
- 4.1.4 涂漆件应符合 QB/T 1588.4 的要求。

4.2 装配质量

4.2.1 整机装配应符合 QB/T 1588.3 的有关规定。

4.2.2 送料辊的间隙调整应自然顺畅，无卡阻现象。

4.3 整机性能

4.3.1 送进（上胶）速度应根据工作物需要在设计范围内任意调节。

4.3.2 上、下送料辊间的间隙应根据不同的工作物厚度在设计范围内任意调节。

4.3.3 胶液自动循环装置供胶量应根据需要任意调节，且应在工作全长上出胶均匀。

4.3.4 胶液应密闭良好，在非工作状态时供胶的送料辊应无胶水外流。

4.3.5 送料辊的间隙调整应能保持送料辊间轴线的平行度 $\leq 0.2\text{ mm}$ 。

4.4 电气安全

4.4.1 电气装置和机器的金属外壳应有接地保护装置，接地端应标有保护接地符号或字母 PE。

4.4.2 保护联结电路的连续性应符合 GB 5226.1—2008 中 8.2.3 的规定。

4.4.3 动力电路和保护联结电路之间的绝缘电阻不应小于 $1\text{ M}\Omega$ 。

4.4.4 电气设备的所有电路导线和保护联结电路之间应经受时间不少于 1 s 、电压为 1 000 V 、频率为 50 Hz 的耐压试验，工作在低于 PELV 电压的电路除外。

4.5 外观质量

4.5.1 油漆件表面涂层应均匀、牢固，无气泡、流痕和露底等缺陷。

4.5.2 电镀、发蓝和电泳处理的零件表面不应有斑痕、锈蚀、起壳和脱层等现象。

5 试验方法

5.1 基本要求

5.1.1 目测检查产品相关技术文件以及配套件、外协件和其他外购件的检验合格文件。

5.1.2 按 QB/T 1588.2、QB/T 1588.4 的相关规定检查 4.1.3 和 4.1.4。

5.2 装配质量

5.2.1 按 QB/T 1588.3 的有关规定检查。

5.2.2 上下调节送料辊，目测检查 4.2.2。

5.3 基本参数和整机性能

5.3.1 上胶宽度用直尺测量；工件厚度用游标卡尺测量。

5.3.2 调整机器的送进（上胶）速度，放料试机，待速度稳定后测量 10 s 内机器送进材料的长度，所测长度值的 $1/10$ 即为送进（上胶）速度。

5.3.3 通过气压表检查气源压力。

5.3.4 调节并运行机器，目测检查 4.3.1~4.3.3。

5.3.5 停机并目测检查 4.3.4。

5.3.6 调整上下送料辊的间隙分别约为 1 mm 、 3 mm 、 5 mm 、 8 mm 、 10 mm 五档间隙，在每档间隙于送料辊外圆的两端和中间三处，使用相应厚度钢片和塞尺组合测量上、下送料辊间的实际间隙并记录，于每档间隙处均使送料辊转动 0° （任意选定位置）、 90° 、 180° 、 270° 位置各测量一次。全部测量完成后计算每档间隙在每个转角位置测量两端和中间三处所得间隙的差值。其中最大差值即为送料辊轴线平行度误差。

5.4 电气安全

5.4.1 目测检查接地装置以及保护接地符号（或 PE）。

5.4.2 保护联结电路的连续性按 GB 5226.1—2008 中 18.2.2 试验 1 的要求进行试验。

5.4.3 绝缘电阻按 GB 5226.1—2008 中 18.3 的要求进行试验。

5.4.4 耐压试验按 GB 5226.1—2008 中 18.4 的要求进行。

5.5 外观质量

目测检查。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 出厂检验项目为本标准的 4.2.2、4.3、4.4 和 4.5。

6.2.2 每台产品均应由厂质量检验部门按本标准检验合格并签发产品检验合格证方可出厂。

6.3 型式检验

6.3.1 型式检验项目为本标准要求的全部内容。

6.3.2 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、定型鉴定时；
- b) 正常生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 在正常生产的条件下，每 24 个月应周期性进行检验 1 次；
- d) 产品连续停产 12 个月以上，又恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 产品质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.3.3 型式检验的样机应从出厂检验合格产品中随机抽取 10%，至少为 1 台。

6.4 判定与复验

6.4.1 出厂检验中有某项不合格时，应消除造成该项目不合格的因素，并经复验合格，则判为合格，否则判为不合格。

6.4.2 型式检验中有某项不合格时，应加倍抽样，对不合格项目进行复验，若仍不合格，则判型式检验不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 每台机器应在明显位置固定永久性铭牌，铭牌应包括以下内容：

- a) 产品名称、型号和商标；
- b) 制造商名称；
- c) 产品主要技术参数；
- d) 制造日期或出厂编号；
- e) 产品执行标准编号。

7.1.2 每台产品应在相关位置安装有操作指示及安全警示标志。

7.2 包装

产品包装应符合 GB/T 13384 的有关规定，在产品包装箱内应有以下技术文件：

- a) 装箱单；
- b) 产品检验合格证；
- c) 产品使用说明书，其编写应符合 GB/T 9969 的规定；
- d) 随机备件清单。

7.3 运输

包装完成的产品应用可靠的交通工具运输，在运输和装卸过程中应防止剧烈的冲击和振动，并防止雨淋、倒置等现象。

7.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风、防雨的场所，并应平稳放置。在规定的贮存期内，产品不应发生锈蚀现象。
