

ICS 61.080
分类号: Y 99
备案号: 60657-2017

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5184—2017

制鞋机械 内里修边机

Footwear machines—Lining edge reducing machine

2017-11-07 发布

2018-04-01 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/TC 101/SC 1）归口。

本标准起草单位：东莞市南北检测技术有限公司、佛山市南海区易特利数控科技有限公司、中国皮革和制鞋工业研究院（晋江）有限公司、晋江源泰皮革有限公司、中国皮革和制鞋工业研究院、衢州台威精工机械有限公司。

本标准主要起草人：王新华、何新伟、丁杨、陈培坚、童孝忠、孔培利。

本标准是首次发布。

制鞋机械 内里修边机

1 范围

本标准规定了内里修边机的组成、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。

本标准适用于制鞋生产中将绷帮前的成型鞋帮或出楦后的成鞋帮口的多余衬里修剪整齐的内里修边机。

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/T 191 包装储运图示标志
GB/T 1348 球墨铸铁件
GB/T 9439 灰铸铁件
GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
GB/T 13306 标牌
GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
GB/T 16769 金属切削机床 噪声声压级测量方法
GB/T 24342—2009 工业机械电气设备 保护接地电路连续性试验规范
GB/T 24343—2009 工业机械电气设备 绝缘电阻试验规范
GB/T 24344—2009 工业机械电气设备 耐压试验规范
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

内里修边机主要由机体、修剪装置（包含固定刀头、运动刀片和挡板）、调节装置、传动装置和电气系统组成。

3.2 型号编制

内里修边机的型号编制规则应符合QB/T 1525的规定。

3.3 基本参数

内里修边机的基本参数应符合以下规定：

- a) 刀片上下往复运动频率不应小于 4 800 次/min；
- b) 整机消耗功率不应大于 0.5 kW。

4 要求

4.1 基本要求

4.1.1 内里修边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 铸铁件应符合 GB/T 1348 和 GB/T 9439 的要求。

4.1.5 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 的规定。

4.2.2 电气元件及线路应排列整齐有序，布线清晰，固定可靠。

4.2.3 刀杆安装后，上下运动应灵活顺畅，且沿其他方向不应有明显摆动感。

4.2.4 调节装置应灵活可靠，且调节便捷。

4.3 整机性能

4.3.1 固定刀头与运动刀片间的相对位置应可调节，可调节距离不应小于 10 mm。

4.3.2 固定刀头与挡板间的距离应可调节，可调节距离不应小于 20 mm。

4.3.3 刀片上下往复运动频率应符合 3.3a) 的规定。

4.3.4 整机运行平稳，正常运转时噪声声压级不应大于 85 dB (A)。

4.4 机械安全

机器传动皮带和带轮处应有固定式防护罩进行保护。

4.5 电气安全

4.5.1 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。

4.5.2 保护接地电路的连续性应符合 GB/T 24342—2009 中第 6 章的规定。

4.5.3 绝缘电阻应符合 GB/T 24343—2009 中第 6 章的规定。

4.5.4 耐压试验应符合 GB/T 24344—2009 中第 7 章的规定。

4.6 外观质量

4.6.1 外露接合面的边缘应对齐，无明显错位。

4.6.2 电泳、发蓝的零件表面不应有锈蚀、露底等缺陷。

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 切削加工件按 QB/T 1588.2 的要求检查；铸铁件按 GB/T 1348 和 GB/T 9439 的要求检查；涂漆件按 QB/T 1588.4 的要求检查。

5.2 装配质量

5.2.1 按 QB/T 1588.3 的有关规定检查机器。

5.2.2 目测检查 4.2.2。

5.2.3 调整机器和手推刀杆，目测检查 4.2.3 和 4.2.4。

5.3 整机性能

5.3.1 对机器各部分进行调节和试运行，对 4.3.1 和 4.3.2 采用目测法检查和尺寸测量。

5.3.2 开机并在正常作业时使用频率计检查 4.3.3。

5.3.3 整机噪声声压级按 GB/T 16769 规定的方法检验。

5.4 机械安全

目测法检查。

5.5 电气安全

5.5.1 目测法检查 4.5.1。

5.5.2 保护接地电路的连续性试验按 GB/T 24342—2009 规定方法进行。

5.5.3 绝缘电阻试验按 GB/T 24343—2009 规定方法进行。

5.5.4 耐压试验按 GB/T 24344—2009 规定方法进行。

5.6 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 4.2.2~4.2.4、4.3.1、4.3.2、4.4、4.5 和 4.6。

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合格证书方可出厂。

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一次；
- 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。

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，如仍不合格，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 每台产品应在明显位置固定永久性铭牌，铭牌应符合 GB/T 13306 的规定，其内容应包括：

- a) 制造厂名称；
- b) 产品名称、型号及商标；
- c) 主要技术参数；
- d) 生产日期及出厂编号；
- 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。

7.1.3 包装箱外壁应有包装标志，其包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

7.2.1 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;
- d) 随机备件清单。

7.2.2 产品使用说明书应符合 GB/T 9969 的规定。

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震动,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。
