

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T XXXX—XXXX

箱包机械 油边机

Luggage machines—Edge paint machine

(报批稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件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。

本文件起草单位：东莞市富晟机械设备有限公司、深圳市固德自动化设备有限公司、广州经纬标准技术服务有限公司、佛山市南海区钧宝机械有限公司、广东瑞知智能科技有限公司、中山博威检测技术有限公司、惠州市华迪实业有限公司、中轻检验认证有限公司、南通思瑞机器制造有限公司、中国皮革制鞋研究院有限公司、东莞市铭誉机械实业有限公司。

本文件主要起草人：王爱民、胡南、林目科、陈宝忠、郭瑞洲、凡学菲、吴行伟、李刚、张亚楠、步巧巧、张赴亚。

本文件为首次发布。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

箱包机械 油边机

1 范围

本文件规定了油边机的基本参数、要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存，给出了产品分类，描述了型号编制方法和相应的试验方法。

本文件适用于对皮件及鞋底等沿边上色的油边机的生产、检验和销售。

本文件不适用于机械手方式的油边机器。

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 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 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

GB/T 17421.5-2015 机床检验通则 第5部分：噪声发射的确定

QB/T 1525 制鞋机械产品型号编制方法

QB/T 1588.1 轻工机械 焊接件通用技术条件

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 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类、型号编制方法和基本参数

4.1 产品分类

4.1.1 按功能可分为单边油边机和双边油边机。

4.1.2 按送料方式可分为手工送料油边机和自动送料油边机。

4.2 型号编制方法

油边机的型号编制方法应符合QB/T 1525的规定。

4.3 基本参数

油边机制造商应在产品使用说明书中提供以下基本参数：

- a) 工件最大厚度，单位为毫米（mm）；
- b) 油边速度，单位为毫米每秒（mm/s）；
- c) 电源电压，单位为伏特（V）；
- d) 频率，单位赫兹（Hz）；
- e) 总消耗功率，单位为千瓦（kW）；
- f) 外形尺寸（长×宽×高），单位为毫米（mm×mm×mm）；
- g) 质量，单位为千克（kg）。

5 要求

5.1 基本要求

- 5.1.1 油边机应符合本文件的要求，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 5.1.2 油边机所使用的外购件、外协件和原材料应为经检验合格的产品。
- 5.1.3 油边机装配质量应符合 QB/T 1588.3 的规定。
- 5.1.4 焊接件应符合 QB/T 1588.1 的规定。
- 5.1.5 切削加工件应符合 QB/T 1588.2 的规定。
- 5.1.6 涂漆件应符合 QB/T 1588.4 的规定。

5.2 性能要求

- 5.2.1 传动机构运动应灵敏、协调，无卡阻、抖动和异响现象。
- 5.2.2 供油系统应具有油漆供应量调节功能。
- 5.2.3 双边油边机应具有加工宽度调节装置，且宽度至少能调节到 50 mm。
- 5.2.4 自动送料油边机应具有加工厚度调节装置，且厚度至少能调节到 40 mm。
- 5.2.5 自动送料油边机的送料速度（也为油边速度）不应大于 50 mm/s，且具有无级调速功能。
- 5.2.6 自动送料油边机夹料定位应可靠，操作应便捷灵活。
- 5.2.7 机器正常作业时的噪声声压级不应大于 70 dB(A)。

5.3 安全要求

- 5.3.1 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。
- 5.3.2 保护联结电路的连续性应符合 GB/T 5226.1-2019 中的 8.2.3 的规定。
- 5.3.3 动力电路和保护接地电路之间的绝缘电阻不应小于 1 MΩ。
- 5.3.4 所有电路导线和保护接地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。

5.4 外观质量

- 5.4.1 油边机外观不应有刮伤、掉漆等缺陷。
- 5.4.2 电镀、发蓝处理的零件表面不应有斑痕、锈蚀、起壳和脱层等现象。

6 试验方法

6.1 基本要求

- 6.1.1 目测检查油边机的图样及相关技术文件。

- 6.1.2 目测检查油边机配套件、外协件和其他外购件的检验合格文件。
- 6.1.3 整机装配质量按 QB/T 1588.3 的规定进行检查。
- 6.1.4 焊接件按 QB/T 1588.1 的规定进行检查。
- 6.1.5 切削加工件按 QB/T 1588.2 的规定进行检查。
- 6.1.6 涂漆件按 QB/T 1588.4 的规定进行检查。

6.2 性能试验

6.2.1 一般检查

开机进行运转试验，进行夹料定位机构和送料机构调节，进行供油量调节。目测检查 5.2.1、5.2.2 和 5.2.6。

6.2.2 加工宽度

调节油边轮间距，使用钢直尺测量两个油边轮间隙即为加工宽度尺寸；将工件宽度调至最大时再次测量。

6.2.3 加工厚度

调节加工厚度挡板，使用钢直尺测量送料滚轮与加工厚度挡板面的垂直距离即为工件厚度。工件厚度挡板调至最大极限时测得可加工的工件最大厚度。

6.2.4 送料速度

进行送料速度调节，取较大尺码的待加工鞋底（以便于用时的记录）并使用软皮尺沿周边测量鞋底边周长尺寸 s ，进行油边试验，使用电子秒表记录鞋底油边整周所使用的时间 t ，按公式（1）计算送料速度。

$$v = \frac{s}{t} \dots \dots \dots (1)$$

式中：

- v ——送料速度，单位为毫米每秒（mm/s）；
- s ——鞋底周边长度，单位为毫米（mm）；
- t ——油边所用时间，单位为秒（s）。

6.2.5 噪声

机器正常作业时的噪声声压级按 GB/T 17421.5-2015 第 11 章规定的方法进行测试。

6.3 安全试验

- 6.3.1 目测检查接地装置以及保护接地符号(或 PE)。
- 6.3.2 按 GB/T 5226.1-2019 中的 18.2.2 试验 1 的规定进行保护联结电路的连续性试验。
- 6.3.3 按 GB/T 5226.1-2019 中的 18.3 的规定进行绝缘电阻试验。
- 6.3.4 按 GB/T 5226.1-2019 中的 18.4 的规定进行耐压试验。

6.4 外观质量

目测检查。

7 检验规则

7.1 检验分类

油边机的检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验项目为本文件的 5.2.1~5.2.6、5.3 和 5.4。

7.2.2 每台油边机均应由厂质量检验部门按本文件检验合格并签发产品合格证书方可出厂。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目为本文件要求的全部内容。

7.3.2 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。

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

7.4 判定规则

7.4.1 出厂检验中有不合格项目时，应消除造成不合格的因素，并经复验合格，则判为合格；若复验仍有不合格项目，则判为不合格。

7.4.2 型式检验中有不超过 2 项不合格项目时，可加倍抽样，对不合格项目进行复验，若复验全部合格，则判为合格；型式检验中有超过 2 项不合格项目时，判为不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 每台油边机应在明显位置固定永久性铭牌，铭牌内容应包括以下内容：

- 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。

8.1.2 每台油边机应在相关位置安装有操作指示及安全警示标志。

8.2 包装

油边机的包装应符合 GB/T 13384 的相关规定，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。

8.3 运输

包装完成的油边机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，避免雨淋、倒置等现象。

8.4 贮存

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