

ICS 61.080
分类号: Y99
备案号: 15144-2005

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2677—2004

制鞋机械 打钉装跟机

Footwear machines—Heel-nailing machine

2004-12-14 发布

2005-06-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国毛皮制革机械标准化中心归口。

本标准由温州大隆机器有限公司负责起草，中国皮革和制鞋工业研究院参加起草。

本标准主要起草人：杨永国、盛德山、孔培利。

本标准首次发布。

制鞋机械 打钉装跟机

1 范围

本标准规定了打钉装跟机的产品分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于制鞋生产中使用的气压传动的打钉装跟机。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 1958 形状和位置公差 检测规定

GB 5226.1—2002 机械安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件

GB/T 7932 气动系统通用技术条件

GB/T 13384—1992 机电产品包装通用技术条件

GB/T 16769—1997 金属切削机床 噪声声压级测量方法

QB/T 1525 制鞋机械产品型号编制方法

QB/T 1588.1—1992 轻工机械 焊接件通用技术条件

QB/T 1588.3—1992 轻工机械 装配通用技术条件

QB/T 1588.4—1993 轻工机械 涂漆通用技术条件

3 产品分类

3.1 型号

打钉装跟机的型号规格应符合 QB/T 1525 的有关规定。

3.2 型式

按鞋钉输送方式可分为自动送钉式和手工送钉式打钉装跟机。

4 要求

4.1 基本要求

4.1.1 打钉装跟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、电气元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。

4.2 装配质量

4.2.1 装配精度应符合 QB/T 1588.3—1992 的有关规定。

4.2.2 送钉箱应安装牢固，不晃动，翻转灵活自如。

4.2.3 送钉箱的输钉槽、接钉翻板、塑料输钉管要对中，保证鞋钉畅通，不卡钉。

4.2.4 取钉器与输钉槽的间隙要调整到确保取钉器每动作一次，各输钉槽内只有一个鞋钉下落，不应缺钉多钉。

4.2.5 接钉器、送钉器和相应的打钉头钉孔对中，鞋钉在输送过程中能顺畅、定量、定位地落入各钉孔中。