

ICS 61.080
分类号: Y 99
备案号: 23395-2008

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2937—2008
代替 QB/T 1762—1993

制鞋机械 框架式胶粘压机

Footwear machine—Frame cement attaching machine

2008-02-01 发布

2008-07-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 QB/T 1762—1993《胶粘压合机》的修订。

本标准与 QB/T 1762—1993 相比，主要差异如下：

- 标准名称改为《制鞋机械 框架式胶粘压合机》；
- 对原标准中规范性引用文件按修订后的新版予以调整；
- 整机工作噪声的检验改用噪声声压级测量方法；
- 对产品分类作具体表述；
- 在技术内容中，对产品不同功能和工作程序及其结构和性能参数作了补充。

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。

本标准由温州宏业精机有限公司负责起草，中国皮革和制鞋工业研究院参加起草。

本标准主要起草人：张岳恩、郑海益、马分明、林宣扬、贾希训。

本标准自实施之日起，代替原轻工业部发布的轻工行业标准 QB/T 1762—1993《胶粘压合机》。

制鞋机械 框架式胶粘压合机

1 范围

本标准规定了制鞋机械框架式胶粘压合机的分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于制鞋机械框架式胶粘压合机（以下简称“压合机”）。

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—2004 产品几何量技术规范（GPS）形状和位置公差 检测规定
- GB/T 3766—2001 液压系统通用技术条件
- 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—2003 气动系统通用技术条件
- GB/T 14253—1993 轻工机械通用技术条件
- GB/T 16769—1997 金属切削机床 噪声声压级测量方法
- QB/T 1525—1992 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 1588.2—1992 轻工机械 切削加工件通用技术条件
- 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
- QB/T 1588.5—1996 轻工机械 包装通用技术条件

3 分类

3.1 结构型式

本产品采用框架式焊接结构机身，由垫箱升降机构、植压紧机构和气动、液动或气液联动系统及电气控制装置组成，借助垫箱的气囊或橡胶模块，对鞋帮和大底加压、前后束紧或两侧周边施力而实现鞋的压合工艺。

3.2 产品分类

3.2.1 按施力传动方式分：气动、液动和气液联动。

3.2.2 按压合工艺方法不同分：气垫式压合（种号 D）、软垫式压合（种号 R）、墙式压合（种号 Q）、自调式压合（种号 Z）。

3.2.3 按控制方式分：常规继电器控制（代号 C）、PLC 系统微机程序控制（代号 W）。

3.2.4 各类型压合机的传动方式、压合工艺方法、控制方式集列于表 1。