

板式熨平压花机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了板式熨平压花机的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于制革行业中的板式熨平压花机。

2 引用标准

- GB/T 1958 形状和位置公差 检测规定
- GB/T 3766 液压系统通用技术条件
- GB/T 5226 机床电器设备通用技术条件
- GB 7612 皮革机械噪声声功率级的测定
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- QB 1524 制革机械产品型号编制方法

3 产品分类

3.1 产品型号

板式熨平压花机的型号编制应符合QB 1524的规定。

3.2 产品规格

板式熨平压花机规格按熨板尺寸(宽×长)确定(见表1)。

表1 cm

熨板尺寸	56×70	70×100	91.5×137	120×130	137×150	150×170
------	-------	--------	----------	---------	---------	---------

3.3 结构型式:液压传动、平板熨压式、框架结构。

3.4 基本参数

基本参数见表2。

表2

参数名称	规格,cm						
	56×70		70×100	91.5×137	120×137	137×150	150×170
总作用力,kN	≥750	≥1250	≥2500	≥5000	≥8500	≥10000	≥15000
液压系统压力,MPa	≥15	≥21	≥25			—	
冲程次数,str/min	8~10						—
熨板表面温度,℃	80~120						—
升降台与熨板间距,mm	≥120			≥140			—
电机功率,kW	≤4.0	≤5.5	≤7.5	≤15	≤22		—
电加热功率,kW	9		12	18		21	—

## QB/T 2009—1994

## 4 技术要求

4.1 产品应符合本标准要求,并按规定程序批准的图样和技术文件制造。

## 4.2 主关零件尺寸精度

4.2.1 熨板表面粗糙度  $R_a$  值不得大于  $0.10\mu\text{m}$ 。

4.2.2 大缸体与大柱塞的配合不低于 H8/f7 (基本尺寸大于  $\phi 500$  H8/f7 的用配制配合)。

4.2.3 小缸体与小柱塞的配合不低于 H7/g6。

4.2.4 框架上、下相对两平面的平行度应符合表 3 的规定。

表 3

项 目	规 格,mm	允 差,mm
框架上、下相对两平面的平行度	560×700~915×1370	0.80
	1200×1370~1500×1700	1.00

## 4.3 配套件、外协件的质量

各类配套件必须符合使用要求,并有合格证书。配套件、外协件进厂时要由需方质量检验部门依据标准或供需双方签定的质量协议条款验收合格后,方可进厂入库。

## 4.4 整机性能

4.4.1 整机运转应平稳、可靠,无异常现象。

4.4.2 各运动部位动作灵敏、准确。

4.4.3 当系统压力达到额定值时,安全阀应自动卸荷。

4.4.4 液压系统在 10MPa、15MPa、20MPa、25MPa 压力下逐级上升保压 10s,压力降不得大于 1MPa。

4.4.5 整机运行噪声声功率级不得超过表 4 规定。

表 4

规 格,mm	噪声声功率级,dB(A)
560×700~915×1370	95
1200×1370~1500×1700	98

4.4.6 产品电气系统应符合 GB/T 5226 的有关规定。

4.4.7 液压系统的设计、制造与使用应符合 GB/T 3766 的规定。

4.4.8 液压系统清洁度应符合表 5 规定或每 100mL 油液中含机械杂质不超过 25mg。

表 5

规 格, $\mu\text{m}$	>5~15	>15~25	>25~50	>50~100	>100
10 级(颗粒数)	256000	456000	8100	1440	256

4.4.9 整机空载功率应符合表 6 规定。

表 6

规 格	56×70	70×100	91.5×137	120×137	137×150	150×170
空载功率,kW	2.96	3.1	5.43	—	8.9	—

## 4.5 工作性能

4.5.1 熨平后的皮革表面应光滑、平整、光泽一致。

4.5.2 压花后的皮革花纹应清晰、均匀、耐久。

## 5 试验方法

- 5.1 本标准4.2.1条用表面粗糙度样块对照检验或用表面粗糙度仪检测。
- 5.2 本标准4.2.2条、4.2.3条用内径千分尺、外径千分尺测量。
- 5.3 本标准4.2.4条按GB/T 1958平行度误差检测1—2方法检测。
- 5.4 本标准4.4.4条检验,观察压力表,连续工作2h,每40min检测一次。
- 5.5 本标准4.4.5条按GB 7612有关规定测定。
- 5.6 本标准4.4.8条检验机器空载运转1h后,在液压系统中抽取100mL油液,用可搬式工业用油污染程度测量装置检测或参照GB/T 511方法检测。
- 5.7 本标准4.4.9条,用钳形电流表或功率表检测。
- 5.8 其余各条用目视和手感检验。

## 6 检验规则

- 6.1 每台机器出厂前必须依据本标准4.2.1、4.4、4.5条规定进行检验。
- 6.2 每台机器均须经本厂检验部门检验合格并签发产品合格证方可出厂。
- 6.3 型式检验
  - 6.3.1 有下列情况之一时,应进行型式检验。
    - a. 产品转厂生产鉴定时;
    - b. 产品结构、材料、工艺方法有较大改变时;
    - c. 产品停产1年后恢复生产时;
    - d. 正常生产,累积生产100台时;
    - e. 质量监督检验部门提出进行型式检验要求时。
  - 6.3.2 型式检验项目为本标准的全部内容。
  - 6.3.3 型式检验样机采取随机抽样法,每10台抽检1台,不足10台时也抽检1台。抽检不合格时,应加倍抽检;仍不合格时,视为不合格产品。

## 7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 每台产品应按图纸上规定的位置固定产品标牌,并注明下列内容:
  - a. 制造厂名;
  - b. 产品名称;
  - c. 商标;
  - d. 产品型号;
  - e. 制造日期。
- 7.2 产品包装应符合GB/T 13384的规定。
- 7.3 运输装卸时应小心轻放,严禁抛掷和碰撞,防止剧烈震动和雨淋。
- 7.4 贮存时应存放在通风、干燥、无腐蚀性物质的地方。

## QB/T 2009—1994

---

**附加说明：**

本标准由中国轻工总会质量标准部提出。

本标准由全国毛皮制革机械标准化中心归口。

本标准由沈阳皮革机械厂负责起草。

本标准主要起草人车淑兰、李肃清、杨树良。

本标准于1989年8月发布,1993年11月复审确认。

自本标准实施之日起,原专业标准ZB/T Y94 004—1989《板式熨平压花机》作废。