

ICS 59.140.40

分类号: Y94

备案号: 32222-2011

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2016—2011

代替 QB/T 2016—1994

制革机械 剖层机带刀

Tanning machinery—Bandknife for splitting machine

2011-06-15 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准是对 QB/T 2016—1994《剖层机带刀》的修订。

本标准与 QB/T 2016—1994 相比，主要变化如下：

- 扩大了标准适用范围和带刀宽度及厚度的基本参数系列；
- 更改了材料选用牌号，并明确规定选用精密带钢；
- 提高了焊缝区域硬度要求，增加了非焊接区抗拉强度要求；
- 提高了带刀整体厚度差精度和表面粗糙度要求，修订了带刀整体外观质量要求；
- 降低了刀背侧面跳动量值；修订了带刀在自由状态下展开长度公差值；
- 增加了对带刀材料的试验方法，并对型式检验频次作了调整。

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。

本标准由湖州和孚刀具有限公司负责起草。

本标准主要起草人：吴建根 李鸣笙 朱新亥 邵中伟 李昕 单峰。

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 2016—1994《剖层机带刀》。

制革机械 剖层机带刀

1 范围

本标准规定了剖层机带刀的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于制革、制鞋、橡塑、软木、割绒等行业用的剖层机带刀。

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 228 金属拉伸试验方法

GB/T 230.1—2009 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法

QB/T 1524 制革机械产品型号编制方法

3 产品分类

3.1 型式

剖层机带刀的型式见图1。

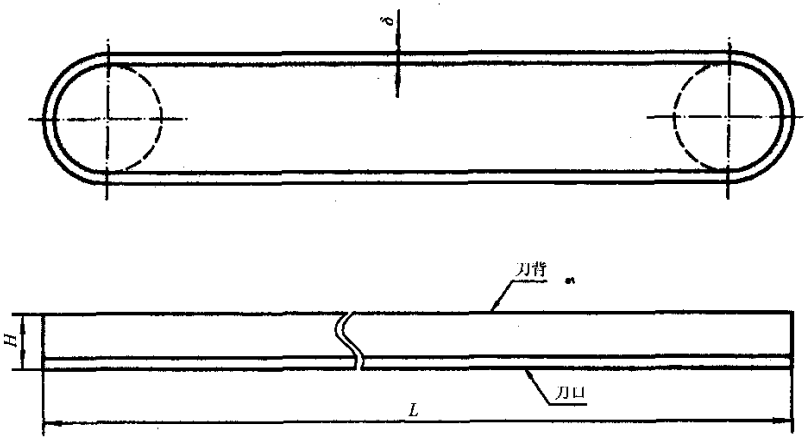


图 1

3.2 型号

剖层机带刀型号编制应符合QB/T 1524规定。

3.3 基本参数系列见表 1。

表1

单位为毫米

展开长度 (L)	宽度 (H)	厚度 (δ)
与主机匹配	40、50、60	0.5、0.6、0.7
	80、85、90、95、100	0.8、1.0、1.2
注：其他规格，可按顾客要求，组织生产。		

4 技术要求

- 4.1 带刀应符合本标准要求，并按规定程序批准的技术文件制造。
- 4.2 带刀材料选用 SK5 优质合金工具钢精密带钢或性能优于此材料的其他精密带钢，并应符合相应标准要求。
- 4.3 带刀非焊接区域硬度为 73HRA~76HRA。
- 4.4 带刀焊缝区域硬度为 70HRA~74HRA。
- 4.5 带刀（非焊接区域、焊缝区域）抗拉强度按 GB 228 规定进行试验，不应小于 1000MPa。
- 4.6 带刀（非焊接区域、焊缝区域）厚度差不应大于 0.03 mm。
- 4.7 带刀表面粗糙度值不应大于 $R_a 3.2\mu\text{m}$ 。
- 4.8 带刀应无明显焊缝痕迹，无裂纹、气孔、缺口、凹坑等缺陷。
- 4.9 带刀刀背侧面跳动量，在运转试验机上用百分表测量，不应大于表 2 规定。
- 4.10 带刀在自由状态下的展开长度尺寸极限偏差值用钢卷尺测量应为 $\pm 5\text{mm}$ 。

表2

单位为毫米

展开长度 (L)	≤7500	>7500~9000	>9000~10000	>10000
侧面跳动量	0.15	0.20	0.25	0.30

5 试验方法

- 5.1 带刀材料（4.2）按相应材料标准的规定进行检测。
- 5.2 硬度（4.3、4.4）试验，分别对试样采用 HR-150A 洛氏硬度计，按 GB/T230.1—2009 规定进行测试，也可选用其他硬度试验方法测试。
- 5.3 厚度差（4.6），用双尖头千分尺分别测量非焊接区域及焊缝区域宽度方向前、中、后三处的厚度。
- 5.4 带刀表面粗糙度（4.7），用标准样块对比评定或用表面粗糙度测量仪测试。
- 5.5 带刀外观质量（4.8）的检验，目测。

6 检验规则

6.1 出厂检验

- 6.1.1 对 4.6、4.7、4.8 中的项目，产品出厂时应全检。
- 6.1.2 对 4.9、4.10 中的项目，出厂时采用百分抽样法。每批在 500 件以上按 2%抽检；每批在 500 件以下 100 件以上按 5%抽检；每批在 100 件以下按 10%抽检，抽检不合格应加倍抽检，仍不合格应全数检验。
- 6.1.3 对 4.2、4.3、4.4、4.5 中的项目出厂时，应提供同批材料试样的检验报告。

6.2 型式检验

- 6.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验。
- a) 产品试制定型鉴定；
 - b) 原材料、加工工艺有较大改变可能影响产品性能；
 - c) 停产三个月以上又恢复生产；
 - d) 每月进行一次；
 - e) 有特殊要求需要；
 - f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求。
- 6.2.2 型式检验项目为技术要求的全部内容。
- 6.2.3 型式检验样品应采用随机抽样法抽检 1%，但不得少于 10 件，对 4.5 条试验数量不得少于 1 件。

6.2.4 抽检不合格时，应加倍抽检，如仍不合格，则该批产品视为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 每条带刀应有清晰商标、规格、产品编号等标记。

7.2 每条带刀应涂防锈油脂，在正常运输、保管条件下，出厂一年内不应发生锈蚀现象。

7.3 带刀出厂用木箱或纸箱包装、包装牢固，箱内应有产品合格证、装箱单和说明书等技术文件。包装箱外壁应标明以下内容：

- a) 收货单位及地址；
- b) 毛重及数量；
- c) 制造商公司全称及地址；
- d) 出厂日期；
- e) 防雨淋、防重压标志。

7.4 产品在运输过程中应轻放、不可重压、撞击和雨淋。

7.5 产品应放于距地面 300mm 以上的通风干燥处，周围环境应无腐蚀气体。