



中华人民共和国国家标准

GB/T 3294—1998

鞋楦尺寸检测方法

Method of inspection for last sizes

1998-01-16 发布

1998-12-01 实施

国家技术监督局 发布

前 言

鞋楦是生产鞋类的基础,直接关系到成品鞋的造型、尺寸与质量。本标准是在1982年版实施十四年以来的基础上修订的,在测量量具、楦体端正的检测以及有关示图均有变更,使之进一步提高标准化程度,便于操作。条款中使用计量器具高度游标卡尺及宽座直角尺代替原版中非计量器具前跷测量器、三角板,楦底端正的检测(四点检测)代替原版中称为四点平的检验;楦体端正的检测代替、补充原版中三点一线的检验。增加了鞋楦有关宽度的检测方法。

由于鞋楦形状复杂,很难检测其全部外形尺寸,本标准列出的只是主要部位尺寸的测量检验方法,供鞋楦设计、生产、使用和检验等部门采用。

本标准从实施之日起,同时代替GB 3294—82。

本标准由中国轻工总会提出。

本标准由全国制鞋标准化中心归口。

本标准起草单位:中国轻工总会制鞋研究所、山东省产品质量监督检验所。

本标准主要起草人:严怀道、刘昌进。

本标准首次发布于1982年11月19日,第一次修订发布于1998年1月16日。

本标准委托全国制鞋标准化中心负责解释。

中华人民共和国国家标准

鞋 楦 尺 寸 检 测 方 法

Method of inspection for last sizes

GB/T 3294—1998

代替 GB3294—82

1 范围

本标准规定了各种鞋楦外形尺寸的检测方法。

本标准不适用于鞋楦内在质量的检测。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 2703—81 皮鞋工业术语

3 试样

完好无损的一双(必须是成双的)鞋楦。

4 测量工具、量具

4.1 工具

平台(平整的铁平台、石板、玻璃平板均可),划针盘及固定鞋楦的材料或装置(如橡皮泥或其他可固定鞋楦的装置)等。

4.2 量具

- a) 游标卡尺(规格:300 mm 以上;分度:0.02 mm);
- b) 高度游标卡尺(规格:300 mm 以上;分度:0.02 mm);
- c) 三脚平行规(规格:300 mm 以上;分度:0.1 mm);
- d) 钢直尺(分度:1 mm);
- e) 宽座直角尺(精度三级);
- f) 鞋用带尺(规格:50 cm;分度:1 mm)。

5 鞋楦尺寸的检测

5.1 在左、右脚楦体上标出需检测的相关部位点(如楦底前、后端点,脚趾端点,踵心部位点,第一、第五跖趾部位点,统口前、后点等)。

检测时必须左、右脚鞋楦对称测量。

5.2 鞋楦长度的检测

5.2.1 楦斜长的检测

用游标卡尺测量楦底前端点与统口后点之间的直线长度(图 1 中 L_1)。

5.2.2 楦底样长度的检测