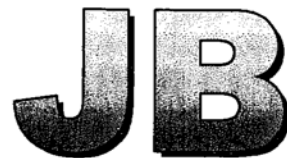


ICS 73.100.10

J 84

备案号: 28485—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9846—2010

代替 JB/T 9846—1999

气动凿岩机用注油器

Line oilers for pneumatic rock drills

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型式与基本参数	1
3.1 型式	1
3.2 基本参数	1
3.3 产品型号	1
4 技术要求	2
5 检验方法	2
6 检验规则	2
6.1 检验分类	2
6.2 出厂检验	2
6.3 型式检验	2
6.4 产品质量检验的项目及质量特性类别	3
6.5 抽样方案	3
6.6 抽样	3
6.7 判定规则	3
7 标志、包装、运输和贮存	4
表 1 基本参数	1
表 2 产品清洁度	2
表 3 产品性能检验项目及质量特性类别	3
表 4 抽样方案	3

前 言

本标准代替 JB/T 9846—1999《气动凿岩机用注油器》。

本标准是对 JB/T 9846—1999《气动凿岩机用注油器》进行的修订。本标准修订时只对检验规则进行了细化，并对原标准做了编辑性的修改，其他主要技术内容没有变化。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国凿岩机械与气动工具标准化技术委员会（SAC/TC173）归口。

本标准起草单位：天水风动机械有限责任公司。

本标准主要起草人：高占奋、张春梅。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——ZB J21 001—1987；

——JB/T 9846—1999。

气动凿岩机用注油器

1 范围

本标准规定了气动凿岩机用注油器的型式与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于气动凿岩机用注油器。

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 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划（ISO 2859-1: 1999, IDT）

JB/T 1590	凿岩机械与气动工具	产品型号编制方法
JB/T 3576	凿岩机械与气动工具	防锈通用技术条件
JB/T 4041	凿岩机械与气动工具	产品清洁度 通用检测方法
JB/T 7161	凿岩机械与气动工具	热处理件通用技术条件
JB/T 7162	凿岩机械与气动工具	结构钢熔模铸件 通用技术条件
JB/T 7163	凿岩机械与气动工具	钢质模锻件通用技术条件
JB/T 7164	凿岩机械与气动工具	机械加工件通用技术条件
JB/T 7165	凿岩机械与气动工具	装配通用技术条件
JB/T 7167	凿岩机械与气动工具	焊接件通用技术条件
JB/T 7302	凿岩机械与气动工具	产品包装通用技术条件
JB/T 9857	凿岩机械与气动工具	涂装通用技术条件

3 型式与基本参数

3.1 型式

产品按其使用方式分为：

- a) 悬挂式注油器；
- b) 落地式注油器；
- c) 固定式注油器。

3.2 基本参数

产品的基本参数见表1。

表1 基本参数

单位：L

型式	悬挂式		落地式			固定式		
容量量	0.20	0.25	0.50	0.70	1.50	4.0	5.0	7.0

3.3 产品型号

产品的型号编制应符合 JB/T 1590 的规定。

4 技术要求

- 4.1 产品应符合本标准的规定，并按照经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。
- 4.2 热处理件的质量应符合 JB/T 7161 的规定。
- 4.3 熔模铸件的质量应符合 JB/T 7162 的规定。
- 4.4 钢质模锻件的质量应符合 JB/T 7163 的规定。
- 4.5 机械加工件的质量应符合 JB/T 7164 的规定。
- 4.6 焊接件的质量应符合 JB/T 7167 的规定。
- 4.7 所有零件（包括外购件、外协件、标准件）须经厂质量检验部门检验合格后方可进行装配。
- 4.8 同一企业生产的同一型号的产品零部件均应达到互换的要求。
- 4.9 产品的装配质量应符合 JB/T 7165 的规定，各配合面和连接处不得出现漏气、漏油现象。
- 4.10 产品的清洁度应符合表 2 的规定。

表 2 产品清洁度

容油量 L	0.20	0.25	0.50	0.70	1.50	4.0	5.0	7.0
清洁度 mg	≤350		≤450	≤500	≤600	≤700		

- 4.11 产品在规定的使用气压和流量范围内，应保证出油量可调节，并能关闭。
- 4.12 产品在正常使用情况下，供油量应稳定，不应因机器振动而使出油量发生变化。
- 4.13 聚碳酸酯零件表面不应涂漆；表面经氧化处理（发蓝）的零件一般不予涂漆。
- 4.14 产品涂漆质量应符合 JB/T 9857 的规定。
- 4.15 产品的防锈质量应符合 JB/T 3576 的规定。

5 检验方法

- 5.1 产品在高于额定使用气压 10% 的静压下，用手感和目测法检验产品的密封性。
- 5.2 产品清洁度的检测按 JB/T 4041 的规定进行。
- 5.3 产品外观质量用目测法检验。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。出厂检验由生产企业质量检验部门进行，型式检验由法定产品质量监督检验机构进行。

6.2 出厂检验

- 6.2.1 产品须经制造厂质量检验部门检验合格，并附有证明产品质量合格的技术文件方可出厂。
- 6.2.2 产品出厂检验，按制造厂根据具体产品的检验规范进行，检验项目见表 3。

6.3 型式检验

- 6.3.1 在下列情况之一时，产品应进行型式检验：

- a) 研制的新产品或老产品转厂生产时；
- b) 产品在设计、工艺和使用的材料等方面有重大变更时；
- c) 产品经长期停产后，恢复生产时；
- d) 成批或大量生产的产品，每五年进行一次；

e) 上级质量监督机构或用户按规定提出进行型式检验的要求时。

6.3.2 进行型式检验的产品，应从出厂检验合格的产品中随机抽取。

6.3.3 产品的抽样规则按 6.5 和 6.6 的规定。

6.3.4 根据检验结果，应按 6.7 的规定对检验批做出合格与否的判定。

6.4 产品质量检验的项目及质量特性类别

按检验项目对产品质量和使用性能的影响程度，将质量特性类别分为 A、B 两类，其中 A 类的影响程度最为严重，B 类次之。产品性能检验的项目及质量特性类别见表 3。

表 3 产品性能检验项目及质量特性类别

序号	检验项目	质量特性分类	技术要求	检验方法	检验类型	
					出厂检验	型式检验
1	密封性	A	4.9	5.1	√	√
2	清洁度	A	4.10	5.2	—	√
3	油量调节	A	4.11、4.12	目测	—	√
4	外观质量	B	4.13~4.15	5.3	√	√
5	产品标志	B	7.1	目测	√	√
6	产品包装	B	7.2、7.3	目测	√	√

6.5 抽样方案

6.5.1 本标准采用 GB/T 2828.1 规定的正常检验一次抽样方案进行。

6.5.2 以 26 台~50 台单位产品作为一个提交检验批的量。

6.5.3 采用一般检验水平 I。

6.5.4 抽样检验应按表 4 的规定进行。抽样方案中的 AQL、 A_c 、 R_c 均按计数法（即不合格项目数）计算。

表 4 抽样方案

质量特性分类	A	B
项目数	3	3
检验水平	I	
样本量字码	C	
样本量	5	
接收质量限 (AQL)	2.5	10
A_c , R_c	0, 1	1, 2

6.6 抽样

样本应在生产企业的成品库或用户中随机抽样；在成品库抽样时，库存量应不少于检验批的量，并应有完整的质量检验、入库凭证等原始材料，但在用户中抽样时不受此限制。

6.7 判定规则

6.7.1 根据抽样方案，对样本进行全数检验。当样本中各样品的质量特性类别对应的不合格项目数小于或等于 A_c 时，则样品的该类别判为合格；大于或等于 R_c 时，则样品的该类别判为不合格。

6.7.2 检验应按各类别抽样方案分别对样品做出合格与否的判定。当样品的各类别全部合格时，则该样品才能判为合格；否则为不合格，并以最为严重的不合格类别判定。

6.7.3 当样本中有不合格品时，则应按样品中的最为严重的不合格类别对该检验批做出相应类别的不合格判定；当样本中无不合格品时，则该检验批才能最终判为合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 在产品的明显部位上应有标志，其内容包括：

- a) 制造厂厂名或商标；
- b) 产品型号。

7.2 产品包装应符合 JB/T 7302 的规定。

7.3 产品装箱时应附下列技术文件：

- a) 装箱单；
- b) 合格证；
- c) 使用说明书。

7.4 产品在运输和贮存过程中应防水、防潮、防曝晒。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
气动凿岩机用注油器
JB/T 9846—2010

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.75 印张·13 千字
2010 年 7 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 12.00 元

*

书号: 15111·9605
网址: <http://www.cmpbook.com>
编辑部电话: (010) 88379778
直销中心电话: (010) 88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究