

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9850—1999

气 动 铆 钉 机

Pneumatic riveting hammers

1999-06-28 发布

2000-01-01 实施

国 家 机 械 工 业 局 发 布

前 言

本标准是对 ZB J48 008—89《气动铆钉机》进行的修订。修订时，取消了原标准中的“缸径”基本参数。

本标准自实施之日起代替 ZB J48 008—89。

本标准由全国凿岩机械与气动工具标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：沈阳凿岩机械股份有限公司。

本标准主要起草人：王济美、赵跃。

气动铆钉机

代替 ZB J48 008—89

Pneumatic riveting hammers

1 范围

本标准规定了气动铆钉机的型式与基本参数，技术要求，试验方法与检验规则和标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于气动铆钉机。

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。

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/T 2828—1987	逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）
GB/T 5621—1999	凿岩机械与气动工具 性能试验方法
GB/T 5898—1986	凿岩机械与气动工具 噪声测量方法 工程法
GB/T 6374—1986	凿岩机械与气动工具 尾柄和衬套配合尺寸
GB/T 13384—1992	机电产品 包装通用技术条件
JB/T 1590—1996	凿岩机械与气动工具 产品型号编制方法
JB/T 3576—1999	凿岩机械与气动工具 防锈通用技术条件
JB/T 4041—1994	凿岩机械与气动工具 产品清洁度 通用检测方法
JB/T 7161—1993	凿岩机械与气动工具 热处理件通用技术条件
JB/T 7164—1993	凿岩机械与气动工具 机械加工件通用技术条件
JB/T 7302—1994	凿岩机械与气动工具 产品包装通用技术条件
JB/T 9857—1999	凿岩机械与气动工具 涂漆通用技术条件

3 型式与基本参数

3.1 产品结构型式有如下几种：

- a) 直柄式（见图 1）；
- b) 枪柄式（见图 2）；
- c) 弯柄式（见图 3）；
- d) 环柄式（见图 4）。

3.2 基本参数应符合表 1 的规定。

3.3 窝头尾柄规格和缸体

尾柄孔（或衬套孔）的尺寸和公差应符合 GB/T 6374 的规定。

3.4 产品型号按 JB/T 1590 进行编制。

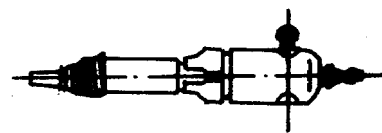


图 1 直柄式

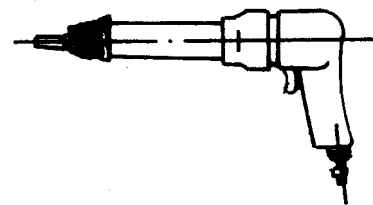


图 2 枪柄式

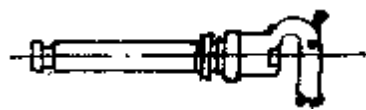


图 3 弯柄式

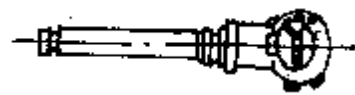


图 4 环柄式

表 1

产 品 规 格	铆钉直径		窝头尾柄 规格 mm	机重 kg	验收气压 MPa	冲击能 J	冲击频率 Hz	耗气量 L/s	气管 内径 mm	噪 声 (声功率级) dB(A)
	mm									
	冷铆硬铝	热铆钢								
	LY10	2C								
4	4		10×32	≤1.2	0.63	≥2.9	≥35	≤6.0	10	≤114
5	5	12×45		≤1.5		≥4.3	≥24	≤7.0		
			≤1.8	≥28			12.5			
≤2.3	≥9.0		≥13	≤9.0						
6	6		≤2.5	≥20		≤10				
12	8		12	17×60		≤4.5	≥16.0	≥15	≤12	
16		16	31×70	≤7.5		≥22.0	≥20	≤18	16	≤118
19		19		≤8.5		≥26.0	≥18			
22		22		≤9.5		≥32.0	≥15	≤19		
28		28		≤10.5		≥40.0	≥14			
36		36		≤13.0		≥60.0	≥10	≤22		

4 技术要求

- 4.1 产品应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.2 产品性能指标应符合 3.2 的规定。
- 4.3 机械加工件的质量应符合 JB/T 7164 的规定。
- 4.4 热处理件的质量应符合 JB/T 7161 的规定。
- 4.5 产品防锈应符合 JB/T 3576 的规定。

- 4.6 产品涂漆应符合 JB/T 9857 的规定。
- 4.7 除阀与阀柜选配外，其余零件均应有互换性，并按总装配图样的要求进行装配。
- 4.8 所有零件（包括外协件、外购件、标准件），必须经检验部门检验合格后，方可进行装配和装箱。
- 4.9 产品表面不得有磕伤，并应有清晰、端正、整齐的标志。
- 4.10 产品的清洁度应符合表 2 的规定。

表 2

产 品 规 格	4	5	6	12	16	19	22	28	36
清 洁 度 mg	≤ 105		≤ 200	≤ 260	≤ 340		≤ 400		≤ 500

5 试验方法与检验规则

- 5.1 产品须经制造厂技术检验合格，并附有产品合格证方可出厂。
- 5.2 产品性能的试验按 GB/T 5621 的规定进行。
- 5.3 产品噪声的测量按 GB/T 5898 的规定进行。
- 5.4 产品清洁度的检测按 JB/T 4041 的规定进行。
- 5.5 产品表面质量检验应符合 4.9 的规定。
- 5.6 产品在下列情况下应进行型式检验：
- a) 试制的新产品（包括老产品转厂生产时）在进行定型鉴定时；
 - b) 产品在设计、工艺和使用的材料有重大修改时；
 - c) 阶段性生产的产品再次生产时；
 - d) 成批大量生产的产品，每 3~5 年进行一次。
- 5.7 进行型式检验的产品，应从检验合格的产品中随机抽取。
- 5.8 抽检产品质量时，按 GB/T 2828 规定的正常检查一次抽样方案进行。

6 标志、包装、运输与贮存

- 6.1 每台产品均应有标志，其内容如下：
- a) 制造厂厂名或商标；
 - b) 产品型号；
 - c) 出厂编号（或批号）；
 - d) 制造日期（年、月）。
- 6.2 产品包装应符合 JB/T 7302 的规定。出口产品包装按 GB/T 13384 的规定进行。
- 6.3 产品装箱应附有下列技术文件：
- a) 装箱单；
 - b) 产品合格证；
 - c) 产品使用说明书。
- 6.4 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 铆 钉 机
JB/T 9850—1999

★

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

★

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8,000
1999年10月第一版 1999年10月第一次印刷
印数 1—500 定价 5.00 元
编号 99—718

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>