



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9851—1999

手持式气动捆扎锁紧机

Hand-held pneumatic locker of strapping

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 010—89《32 mm 手持式气动捆扎锁紧机》进行的修订。修订时，取消了原标准中的结构参数指标，提高了标准的适用性，其它技术内容没有变化。

本标准自实施之日起代替 ZB J48 010—89。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准的附录 B 是提示的附录。

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：上海风动工具厂。

本标准主要起草人：瞿辉、凌晓明。

手持式气动捆扎锁紧机

代替 ZB J48 010—89

Hand-held pneumatic locker of strapping

1 范围

本标准规定了手持式气动捆扎锁紧机的型式与基本参数，技术要求，试验方法，检验规则和标志、包装、运输与贮存等。

本标准适用于手持式气动捆扎锁紧机。

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。

GB/T 700—1988	碳素结构钢
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）
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 3904—1994	凿岩机械与气动工具 金属型、砂型铸造铝合金铸件通用技术条件
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 7162—1993	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—1993	凿岩机械与气动工具 钢质模锻件通用技术条件
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
YB/T 025—1992	包装用钢带

3 型式与基本参数

3.1 本机为气动捆扎机中的锁紧机，捆扎机的型式为分离式。

3.2 产品基本参数应符合表 1 的规定。

表 1

使用钢带规格 (宽×厚) mm	机 重 kg	锁紧刀距离 mm	锁扣夹口承受拉力 kN	气管内径 mm	验收气压 MPa
32×0.9	≤4.5	36.5~38.0	≥12.0	10	0.63

3.3 产品型号按 JB/T 1590 的规定进行编制。

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产品图样和技术文件制造。

4.2 所有零件（包括外购件、外协件、标准件）必须经厂质量检验部门检验合格后，方可进行装配。

4.3 铝合金铸件的质量应符合 JB/T 3904 的规定。

4.4 熔模铸件的质量应符合 JB/T 7162 的规定。

4.5 模锻件的质量应符合 JB/T 7163 的规定。

4.6 机械加工件的质量应符合 JB/T 7164 的规定。

4.7 产品的装配应完整、准确、操作灵活可靠。

4.8 热处理件的质量应符合 JB/T 7161 的规定。

4.9 产品涂漆的质量应符合 JB/T 9857 的规定。

4.10 产品防锈应符合 JB/T 3576 的规定。

4.11 产品清洁度测定值应 $< 250 \text{ mg}$ 。

4.12 扣件技术要求应符合附录 B（提示的附录）的规定。

4.13 产品所用钢带技术性能应符合 YB/T 025 的规定。

4.14 同一型号的产品零件、部件均应达到互换。

4.15 产品外观整洁，色泽均匀。

5 试验方法

5.1 产品清洁度的检测按 JB/T 4041 的规定进行。

5.2 夹口承受拉力的检验按附录 A（标准的附录）规定进行。

6 检验规则

6.1 产品须经制造厂检验部门检验合格，并附有产品合格证方可出厂。

6.2 产品的出厂检验，按制造厂根据产品所制定的检验规范进行，但产品基本参数应符合表 1 的规定。

6.3 产品清洁度允许抽检，但每月至少检验一次。

6.4 产品在下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 试制的新产品在进行定型鉴定时；
- b) 产品在设计、工艺及材料作重大改变时；
- c) 产品停产超过 2 年重新生产时；
- d) 成批或大量生产的产品每 3~5 年进行一次。

6.5 进行型式检验的产品，应从检验合格的产品中随机抽取。

6.7 抽样检验产品质量时，按 GB/T 2828 规定的正常检查一次抽样方案进行。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 每台产品应有下列标志：

- a) 制造厂厂名或商标；
- b) 产品型号和名称；

- c) 产品编号;
 - d) 制造日期 (年、月)。
- 7.2 产品包装质量应符合 JB/T 7302 的规定。
- 7.3 产品包装应附有下列技术文件:
- a) 产品合格证;
 - b) 使用说明书;
 - c) 装箱单。
- 7.4 产品在运输和贮存过程中应防水、防潮、防曝晒。

附录 A
(标准的附录)
夹口承受拉力的试验方法

A1 试验条件

- A1.1 在材料试验机上测定锁紧力。
- A1.2 样带必须在 0.63 MPa 气压下锁扣。

A2 测试仪器和测试方法

- A2.1 测试仪器：量程为 20 kN 材料试验机。
- A2.2 每台锁紧机打 1 件样带（每个扣件上锁紧两个夹口）。
- A2.3 每个样带规格：取 400 mm 已锁扣的样带（扣件两端钢带分别为 200 mm），并要求样带上力痕切口明显，不允许有假锁现象。

A3 试验结果的评定

测定数值均应符合表 1 的规定。

附录 B
(提示的附录)
扣件技术要求

- B1 本扣件技术要求适用于锁紧 32 mm 捆扎钢带的扣件。
- B2 扣件材质应符合 GB/T 700 的规定。
- B3 扣件形状、尺寸应符合图 B1 要求。

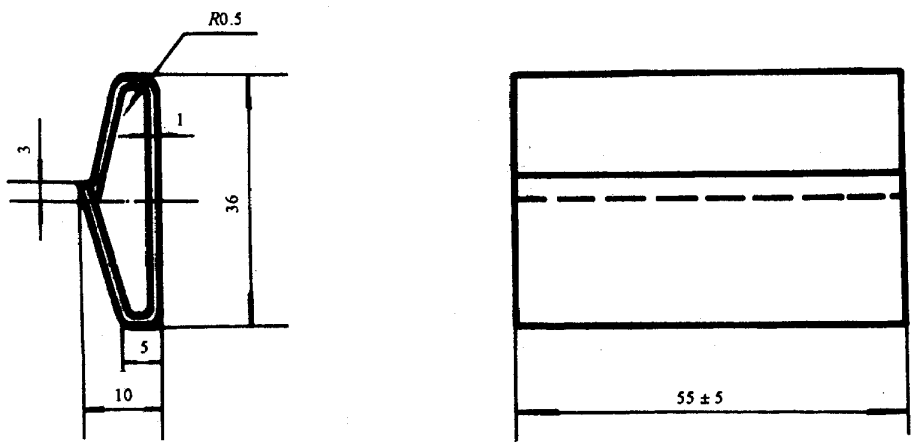


图 B1

- B4 扣件表面应经涂漆、发黑等防锈处理。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
手持式气动捆扎锁紧机
JB/T 9851—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 10,000
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—719

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>