

ICS 25.140.10
J 48
备案号: 28488—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9851—2010
代替 JB/T 9851—1999

手持式气动捆扎锁紧机

Hand-held pneumatic locker of strapping

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	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型式与基本参数	1
4 技术要求	2
5 试验方法	2
6 检验规则	2
6.1 检验类型	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
附录 A (规范性附录) 扣件技术要求	5
附录 B (规范性附录) 锁扣夹口承受拉力的试验方法	6

前 言

本标准代替 JB/T 9851—1999《手持式气动捆扎锁紧机》。

本标准与 JB/T 9851—1999 相比，主要变化如下：

——对试验方法和检验规则进行了细化；

——规范性引用文件一章中增加了 GB/T 6247、GB/T 13384、JB/T 3905、JB/T 9855 和 JB/T 9856。

本标准的附录 A、附录 B 是规范性附录。

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：上海翼鑫风动工具有限公司。

本标准主要起草人：凌晓明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——ZB J48 010—1989；

——JB/T 9851—1999。

手持式气动捆扎锁紧机

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、运输和贮存。

本标准适用于以压缩空气为动力的手持式气动捆扎锁紧机。

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 700 碳素结构钢（GB/T 700—2006，ISO 630：1995，NEQ）

GB/T 2828.1 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（GB/T 2828.1—2003，ISO 2859-1：1999，IDT）

GB/T 6247 凿岩机械与气动工具 术语（GB/T 6247—2004，ISO 3857-3：1989，Compressors, pneumatic tools and machines—Vocabulary—Part 3: Pneumatic tools and machines; ISO 5391：1988，Pneumatic tools and machines—Vocabulary，MOD）

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB 17957 凿岩机械与气动工具 安全要求

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 3904 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 3905 凿岩机械与气动工具 铸造铝合金通用技术条件

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 7302 凿岩机械与气动工具 产品包装通用技术条件

JB/T 9855 凿岩机械与气动工具 压铸铝合金通用技术条件

JB/T 9856 凿岩机械与气动工具 压铸铝合金铸件通用技术条件

JB/T 9857 凿岩机械与气动工具 涂装通用技术条件

YB/T 025 包装用钢带

3 型式与基本参数

3.1 产品为气动捆扎机中的锁紧机，其型式为分离式。

3.2 产品基本参数见表1。

3.3 产品型号应符合 JB/T 1590 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

4 技术要求

- 4.1 产品应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。
- 4.2 产品图样和技术文件中的术语应符合 GB/T 6247 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 热处理件的质量应符合 JB/T 7161 的规定。
- 4.7 铝合金压铸和铸造件的质量应符合 JB/T 9855、JB/T 9856 和 JB/T 3904、JB/T 3905 的规定。
- 4.8 同一型号产品的零件、部件均应达到互换的要求。
- 4.9 所有零件 (包括外构件、外协件、标准件) 应经质量检验部门验收合格方可进行装配。
- 4.10 装配前零件应清洗干净,装配应完整、准确,外观整洁、色泽均匀。
- 4.11 产品的清洁度测定值应不大于 250 mg。
- 4.12 产品在正常润滑条件下,运转应正常、操作应灵活可靠,各项性能指标应达到表 1 的规定。
- 4.13 产品涂漆质量应符合 JB/T 9857 的规定。
- 4.14 产品防锈质量应符合 JB/T 3576 的规定。
- 4.15 产品所用钢带技术性能应符合 YB/T 025 的规定。
- 4.16 扣件技术要求应符合附录 A 的规定。
- 4.17 产品的安全性能应符合 GB 17957 的规定进行。

5 试验方法

- 5.1 产品清洁度的检测应按 JB/T 4041 的规定进行。
- 5.2 锁紧刀距离用长度测量器具测量,锁扣夹口承受拉力的检验按附录 B 的规定进行。
- 5.3 产品的机重用称重法测量。
- 5.4 产品的外观质量用目测检验。
- 5.5 产品的安全性检查应按 GB 17957 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验类型

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 产品应经出厂检验合格,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,由生产企业根据具体产品制定的检验规范进行,但应保证锁扣夹口承受拉力指标值符合表 1 的规定。检验项目见表 2。

6.3 型式检验

- 6.3.1 产品在下列情况之一时应进行型式试验:
 - a) 研制的新产品或老产品转厂生产;

b) 产品在设计、工艺及主要材料等方面有重大变更时;

c) 产品长期停产后恢复生产时;

d) 成批或大量生产的产品, 每三年进行一次;

e) 上级质量监督机构或用户按规定提出要求时。

6.3.2 进行型式检验的样品, 应从出厂检验合格品中随机抽取。

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 的规定对检验批的产品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, 对质量特性类别分为 A、B、C 三类, 其中 A 类的影响程度最为严重, B 类和 C 类依次递减。

产品质量检验的项目及质量特性类别见表 2。

表 2

序号	检验项目	质量特性类别	技术要求	试验方法	检验类型	
					出厂检验	型式检验
1	锁扣夹口承受拉力	A	4.12	5.2	√	√
2	锁紧刀距离	A	4.12	5.2	√	√
3	安全性能	A	4.17	5.5	√	√
4	机重	B	4.12	5.3	—	√
5	清洁度	B	4.11	5.1	—	√
6	外观质量	C	4.10, 4.13, 4.14	5.4	√	√
7	产品标志	C	7.1	目测检验	√	√
8	产品包装	C	7.2, 7.3	目测检验	√	√

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 16 台~25 台单位产品作为一个提交检验批的量。

6.5.3 本标准采用一般检验水平 II。

6.5.4 抽样检验应按表 3 规定进行。抽样方案中的 AQL、 A_c 和 R_c 均按计数法 (即不合格项目数) 计算。

表 3

质量特性类别	A	B	C
项目数	3	2	3
检验水平	II		
样本量字码	C		
样本量	5		
接受质量限 AQL	2.5	10	15
A_c, R_c	0, 1	1, 2	2, 3

6.6 抽样

样本应从生产企业的成品库或用户中随机抽取, 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, 入库凭证等原始资料。在用户中抽样不受此限制。

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 , 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，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定为合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 在产品的明显位置上应有标志，其内容包括：

- a) 企业名称或商标；
- b) 产品型号和产品名称；
- c) 产品编号；
- d) 生产日期（年、月）。

7.2 产品包装应按 JB/T 7302 的规定进行。外包装上还应有产品执行标准，企业名称、地址、电话和标识。

7.3 产品装箱应附有下列文件：

- a) 装箱单；
- b) 产品合格证；
- c) 产品使用维护说明书。

7.4 出口产品包装应符合 GB/T 13384 的规定。

7.5 产品在运输和贮存过程中应防水、防潮、防曝晒。

附录 A
(规范性附录)
扣件技术要求

- A.1 扣件技术要求适用于锁紧 32mm 捆扎钢带的扣件。
A.2 扣件材质应符合 GB/T 700 的规定。
A.3 扣件形式、尺寸应符合图 A.1 要求。
A.4 扣件表面应经涂漆、发黑等防锈处理。

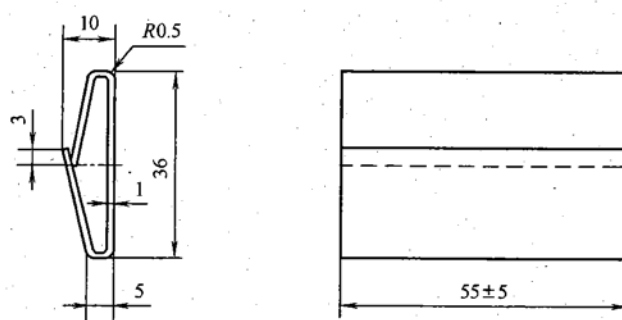


图 A.1

附录 B

(规范性附录)

锁扣夹口承受拉力的试验方法

B.1 试验条件

锁紧机应在 0.63 MPa 气压下进行锁扣捆扎钢带。

B.2 测试仪器和测试方法

B.2.1 测试仪器：量程为 20 kN 的材料试验机。

B.2.2 将两条捆扎钢带用扣件锁扣，已锁扣的捆扎钢带总长为 400 mm，捆扎钢带上的力痕切口应明显，不允许有假锁现象。

B.2.3 每台锁紧机锁扣三条捆扎钢带。

B.2.4 已锁紧的捆扎钢带在材料试验机上测量拉开锁扣夹口的极限拉力值，三条捆扎钢带的平均拉力为测量结果。

B.3 试验结果的评定

测量结果应符合表 1 的规定。

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—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·17 千字

2010 年 7 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 12.00 元

*

书号: 15111·9608

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