

ICS 25. 140. 01

J 48

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10309—2001

角式气动砂轮机

Angle pneumatic grinders

2001-12-29 发布

2002-06-01 实施

中 国 机 械 工 业 联 合 会 发 布

前 言

本标准由全国凿岩机械气动工具标准化技术委员会（CSBTS/TC173）提出并归口。

本标准起草单位：上海气动工具厂、天津南华工具（集团）有限公司风动工具分公司、宁波圣龙集团有限公司、天水风动工具厂。

本标准主要起草人：孙雯福、吴钟灿、彭宏儒、刘凤祥、张幸安。

本标准为首次发布。

角式气动砂轮机
Angle pneumatic grinders

JB/T 10309—2001

1 范围

本标准规定了角式气动砂轮机的基本参数，技术要求，试验方法，检验规则和标志，包装、运输、贮存等。

本标准适用于以压缩空气为动力的角式气动砂轮机（以下简称产品）。

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 2494—1995	磨具安全规则
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（eqv ISO 2787）
GB/T 5898—1986	凿岩机械与气动工具 噪声测量方法 工程法（neq ISO 3481）
JB/T 1590—1996	凿岩机械与气动工具 产品型号编制方法
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 7302—1994	凿岩机械与气动工具 产品包装通用技术条件
JB 8684—1998	凿岩机械与气动工具 安全要求

3 基本参数

3.1 产品的基本参数见表 1。

表 1

产品系列	砂轮 最大直径 mm	空转转速 r/min	空转耗气量 L/s	主轴功率 kW	单位功率 耗气量 L/（s·kW）	空转噪声 （声功率级） dB（A）	气管 内径 mm	机重 ¹⁾ kg
100	100	≤14000	≤30	≥0.45	≤27	≤108	12.5	≤2.0
125	125	≤12000	≤34	≥0.50	≤36	≤109	12.5	≤2.0
150	150	≤10000	≤35	≥0.60	≤35	≤110	12.5	≤2.0
180	180	≤8400	≤36	≥0.70	≤34	≤110	12.5	≤2.5

1) 机重不包括砂轮。

3.2 产品型号按 JB/T 1590 编制。为区分相同型号下不同角度的产品，允许在型号标记后用圆括号标注角度。

4 技术要求

- 4.1 产品的验收气压为 0.63MPa，其性能指标应符合表 1 的规定。
- 4.2 产品应设置辅助手柄和砂轮防护装置，其安全要求应符合 JB 8684 的规定。
- 4.3 装配前，零件应清洗干净。装配时，除另有规定外，不应任意锉磨零件。
- 4.4 产品所选用的砂轮为钹形砂轮，其最高工作速度应符合 GB 2494 的规定。
- 4.5 产品表面可采用氧化抛光、喷漆、喷塑等多种加工工艺装饰美化；表面不能有裂纹、锐边、毛刺、锈渍和明显的斑疤及脱落等各种缺陷。表面装饰层应牢固，色泽均匀美观。
- 4.6 产品清洁度指标应符合表 2 的规定。

表 2

mg

产品系列	100	125	150	180
清洁度	≤300	≤350		≤400

- 4.7 产品的标志、包装等要求应符合第 7 章的规定。

5 试验方法

- 5.1 产品性能指标的试验按 GB/T 5621 的规定进行。
- 5.2 产品噪声的测量按 GB/T 5898 的规定进行。
- 5.3 产品清洁度的检测按 JB/T 4041 的规定进行。
- 5.4 产品的外观质量，用目测检查，应符合 4.5 的规定。
- 5.5 机重用台秤检验。
- 5.6 产品的标志及包装应检查核对，并符合 4.7 的规定。

6 检验规则

6.1 出厂检验

- 6.1.1 每台产品应经质量检验部门检验合格，并填发合格证后方可出厂。
- 6.1.2 出厂检验的检验项目、检验方式及不合格分类见表 3。

表 3

序号	检验项目	检验方式		不合格分类		
		全检	抽检	A类	B类	C类
1	空转转速	√	√		√	
2	空转耗气量		√		√	
3	主轴功率		√	√		
4	单位功率耗气量		√		√	
5	空转噪声		√	√		
6	清洁度		√		√	
7	产品外观	√	√			√
8	包装		√			√
9	标志		√			√
10	气管内径		√			√
11	机重		√			√

6.1.3 产品出厂检验,按有效期内的型式检验报告经过对比实验所制定的产品出厂检验规范进行,但应保证出厂产品的质量水平达到表1的规定。

6.1.4 本标准规定的空转噪声、主轴功率、单位功率耗气量、空转耗气量,在型式检验报告的有效期内,允许不列入出厂检验项目。

6.1.5 产品清洁度在型式检验报告的有效期内允许抽检,但每季至少检验一次,并做好记录。

6.2 抽样

6.2.1 符合下列条件之一作为一个检验批:

- a) 生产单位的一个交货批(生产批);
- b) 客户的定单数量。

6.2.2 抽样规则执行 GB/T 2828—1987,选用特殊检查水平 S—2,根据批量范围选定样本数。按正常检查一次抽样方案进行,其中 A 类合格质量水平 AQL 值为 2.5, B 类合格质量水平 AQL 值为 15, C 类合格质量水平 AQL 值为 25。

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

6.3 型式检验

6.3.1 正常生产时,每 3~5 年至少应进行一次型式检验。有下列情况之一亦应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时;
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 产品长期停产后,恢复生产时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- e) 上级质量监督机构提出型式检验要求时。

6.3.2 型式检验的样品应从经过出厂检验的合格批中随机抽取,抽样规则按 6.2.2 执行。

6.3.3 型式检验的项目及不合格分类见表 3。

6.4 检验结果的判定

6.4.1 根据抽样方案,对样本进行全数检查。样本中的不合格数小于或等于合格质量水平的 AQL 值相对应的 A_c 时,判为合格;大于或等于 R_e 时判为不合格。

6.4.2 检查应按各类组抽样方案分别做出合格或不合格的判定。各类组全部判为合格时,才能最终判为合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 每台产品应在明显位置装有标牌标志,其内容应包括:

- a) 制造厂厂名和商标;
- b) 产品型号和产品名称;
- c) 制造日期或产品批号。

7.2 产品包装质量应符合 JB/T 7302 的规定。

7.3 产品装箱附有下列文件:

- a) 装箱单;

- b) 产品合格证;
- c) 产品使用说明书。

7.4 产品在运输贮存过程中应防止剧烈震动、挤压、暴晒、雨淋及化学物品的侵蚀。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
角式气动砂轮机

JB/T 10309—2001

*

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
2002年1月第一版 2002年1月第一次印刷
印数 1—500 定价 10.00 元
编号 2001—170

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>