

ICS 25.140.01

J 48

备案号: 19785—2007



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5132—2006

代替JB/T 5132—1991

气动捣固机用捣头

Tamping butts for pneumatic tampers

2006-12-31 发布

2007-07-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 型式与尺寸 1

4 技术要求 3

5 验收规则 3

6 标记和标志、包装、运输与贮存 3

图 1 捣头型式 1

前 言

本标准代替 JB/T 5132—1991《气动捣固机用捣头》。

本标准与 JB/T 5132—1991 相比，主要变化如下：

——增加了前言部分；

——删除了规范性引用文件“GB/T 2828”；

——删除了原第四章的 4.5。

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/TC 173）归口。

本标准起草单位：通化市风动工具有限责任公司。

本标准主要起草人：徐科。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 5132—1991。

气动捣固机用捣头

1 范围

本标准规定了气动捣固机用捣头的型式与尺寸、技术要求、验收规则、标记和标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于气动捣固机用捣头（以下简称捣头）的设计、制造、验收与使用。

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。

- JB/T 3576 凿岩机械与气动工具 防锈通用技术条件
- JB/T 4385.1 锤上自由锻件 通用技术条件
- JB/T 5937 工程机械 灰铸铁件通用技术条件
- JB/T 5938 工程机械 球墨铸铁件通用技术条件
- 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 9857 凿岩机械与气动工具 涂漆通用技术条件

3 型式与尺寸

3.1 型式

捣头的型式见图 1。

单位为毫米

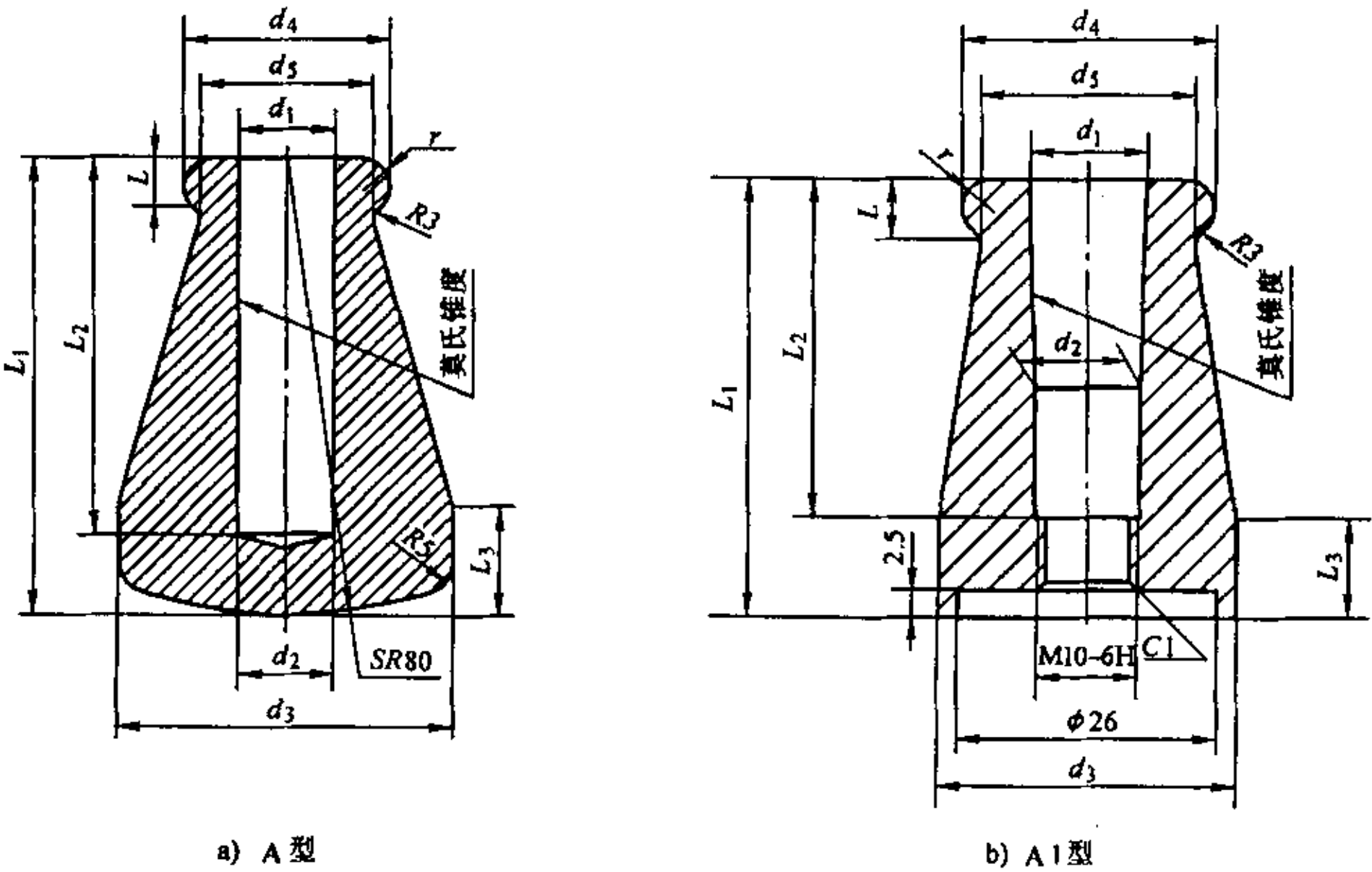


图 1 捣头型式

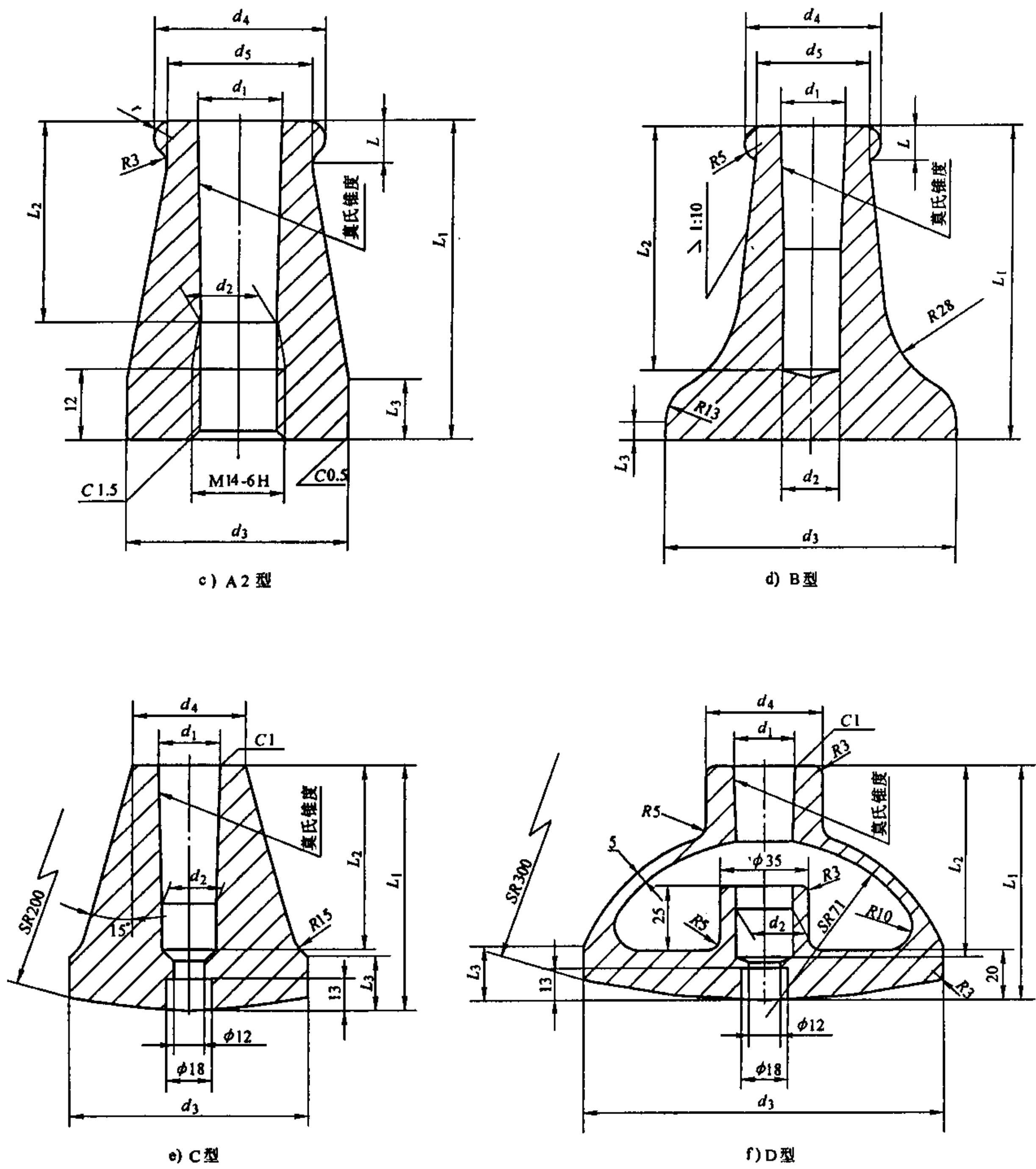


图 1 (续)

3.2 尺寸
捣头的尺寸见表 1。

表 1

单位为毫米

基本尺寸 d_2	莫氏锥度	(d_1)	d_3	d_4	d_5	r	L	L_1	L_2	L_3	备注
11	1 [#] 1 : 20.047	12.065	30	26	22	3	6	45	35	10	A1 型
12	2 [#] 1 : 20.020	13.900	36	28	24	3	6	55	35	10	A2 型
14		15.900	40	30	28	4	8	70	50	15	A 型
16		17.780	60	38	32	5	10	85	70	20	A 型
			80					90		5	B 型
21	3 [#] 1 : 19.920	23.825	95	45	—	—	—	100	75	22	C 型
			140					92			D 型
注： (d_1) 为制造时的参考尺寸。											

4 技术要求

- 4.1 捣头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 铸件质量应符合 JB/T 5937 和 JB/T 5938 的规定。
- 4.3 锻件质量应符合 JB/T 7163 和 JB/T 4385.1 的规定。
- 4.4 机械加工的质量应符合 JB/T 7164 的规定。
- 4.5 涂漆应符合 JB/T 9857 的规定。
- 4.6 捣头防锈应符合 JB/T 3576 的规定。

5 验收规则

- 5.1 捣头表面质量应符合 4.2、4.3、4.6 的规定。
- 5.2 捣头需经制造厂技术检验合格并附有合格证方可出厂。

6 标记和标志、包装、运输与贮存

- 6.1 捣头应在明显部位上打印规格及商标。
- 6.2 在技术文件中捣头应有标记。

标记示例：

基本尺寸 12mm，总高 55mm 的 A2 型捣头：

捣头 JB/T 5132—2006 A2 12×55。

- 6.3 捣头的包装应按 JB/T 7302 的规定进行。
- 6.4 在运输和贮存过程中，不应受有害物质的浸蚀；贮存时，应放置在遮棚或仓库内。