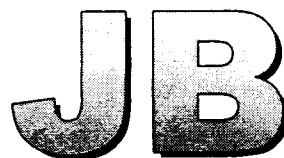


ICS 25.140.10

J 48

备案号: 19791—2007



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7172—2006

代替 JB/T 7172—1993

直柄式气动砂轮机

Straight pneumatic grinders



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 基本参数	1
4 技术要求	1
5 检验方法	2
6 检验规则	3
7 标志、包装、运输与贮存	4

前 言

本标准代替 JB/T 7172—1993《直柄式气动砂轮机》。

本标准修订时对检验规则进行了细化,并对原标准作了编辑性的修改,其他主要技术内容没有变化。

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:天水风动机械有限责任公司。

本标准主要起草人:韩保成。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——JB/ZQ 3021—1985, JB/T 7172—1993。

直柄式气动砂轮机

1 范围

本标准规定了直柄式气动砂轮机的基本参数、技术要求、检验方法、检验规则和标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于直柄式气动砂轮机（以下简称产品）。

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 2494—2003 普通磨具 安全规则

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

GB/T 5621 凿岩机械与气动工具 性能试验方法（GB/T 5621—1999, eqv ISO 2787: 1984, Rotary and percussive pneumatic tools—Performance tests）

GB/T 5898—2004 凿岩机械与气动工具 噪声测量方法 工程法

GB/T 6247—2004 凿岩机械与气动工具 术语（ISO 3857-3: 1989, Compressors, pneumatic tools and machines—Vocabulary—Part3: Pneumatic tools and machines, ISO 5391: 1988, Pneumatic tools and machines—Vocabulary, MOD）

GB 17957—2005 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 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 基本参数

3.1 产品的基本参数见表1。

3.2 产品型号应按 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规定，并按经规定程序批准的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 产品的安全要求应符合 GB 17957 的规定。

表 1

产品系列		40	50	60	80	100	150
空转转速 r/min		≥17 500		≤16 000	≤12 000	≤9 500	≤6 600
负荷 性能	主轴功率 kW	—		≥0.36	≥0.44	≥0.73	≥1.14
	单位功率耗气量 L/s · kW	—		≤36.27	≤36.95		≤32.87
噪声（声功率级） dB（A）		≤108		≤110	≤112		≤114
机重（不包括砂轮重量） kg		≤1.0	≤1.2	≤2.1	≤3.0	≤4.2	≤6.0
气管内径 mm		6	10	13		16	
注：验收气压为 0.63 MPa。							

- 4.4 同一型号产品的零件、部件均应达到互换的要求。
- 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 结构钢熔模铸件的质量应符合 JB/T 7162 的规定。
- 4.8 铝合金铸件的质量应符合 JB/T 3904 和 JB/T 3905 的规定。
- 4.9 所有零件（包括外购件、协作件、标准件）应经质量检验部门验收合格后，方可进行装配。
- 4.10 装配前，零件应清洗干净。装配时，除另有规定外，不得任意锉磨零件。
- 4.11 产品装配应完整、正确。
- 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 产品清洁度应符合表 2 的规定。

表 2

产品系列	40	50	60	80	100	150
清洁度 mg (max)	128	147	240	420	623	832

- 4.14 产品的外观应平整、光滑，无严重缺陷。经表面处理的零部件色泽应均匀，不得有锈蚀、斑点等。
- 4.15 产品的涂漆质量应符合 JB/T 9857 的规定。
- 4.16 产品的防锈质量应符合 JB/T 3576 的规定。
- 4.17 产品所选用的砂轮应符合 GB 2494 中高速砂轮的规定。
- 4.18 产品对密封性有要求的部位应不出现泄漏。

5 检验方法

- 5.1 产品的性能检验应按 GB/T 5621 的规定进行。
- 5.2 产品噪声的测量应按 GB/T 5898 的规定进行。
- 5.3 产品清洁度的检验应按 JB/T 4041 的规定进行。
- 5.4 产品的机重宜用称重法测量。
- 5.5 产品的外观质量宜用目测检验。
- 5.6 产品的安全性检查应按 GB 17957 的规定进行。

5.7 产品的密封性试验应在验收气压下的空运转状态下进行,对有密封性要求的部位不应有手感泄漏。

6 检验规则

6.1 检验分类

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 产品须经出厂检验合格,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检验规范。检验项目见表3。

6.2.3 本标准规定的单位功率耗气量和噪声,在具备有效期内型式检验报告的前提下,可不列入出厂检验项目。

6.3 型式检验

6.3.1 在有下列情况之一时,产品应进行型式试验:

- 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进行型式检验的要求时。

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 产品的抽样规则应按6.5和6.6的规定进行。

6.3.4 根据检验结果,按6.7的规定对检验批作出合格与否的判定。

6.4 产品的检验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,将质量特性类别分为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3。

表 3

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	主轴功率	A	4.12	5.1	√	√
2	噪声	A	4.12	5.2	—	√
3	安全性	A	4.3	5.6	—	√
4	单位功率耗气量	A	4.12	5.1	—	√
5	空转转速	B	4.12	5.1	√	√
6	清洁度	B	4.13	5.3	—	√
7	机重	C	4.12	5.4	—	√
8	外观质量	C	4.1、4.14、4.15	5.5	√	√
9	密封性	C	4.18	5.7	√	√
10	产品标志	C	7.2	目测检查	√	√
11	产品包装	C	7.2、7.3	目测检查	√	√

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26台~50台单位产品作为一个提交检验批的量。

6.5.3 采用一般检验水平I。

6.5.4 抽样检验应按表 4 的规定进行。抽样方案中的 AQL、 A_c 和 R_c 均按计点法（即不合格项目数）计算。

表 4

质量特性类别	A	B	C
项目数	4	2	5
检验水平	I		
样本量字码	C		
样本量	5		
接收质量限 (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 时，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、运输与贮存

7.1 产品的明显部位上应有标志，其内容包括：

- a) 制造厂厂名或商标；
- 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、地址和电话的标识。

7.3 产品装箱应附有下列文件：

- a) 装箱单；
- b) 产品合格证；
- c) 产品安装、使用维护说明书。

7.4 产品在运输、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

直柄式气动砂轮机

JB/T 7172—2006

*

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·0.5印张·13千字

2007年7月第1版第1次印刷

*

书号: 15111·8177

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379779

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