

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7739—95

气 动 打 钉 机

1995-06-20 发布

1996-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发 布

气动打钉机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了气动打钉机的产品型式、基本参数与尺寸、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于气动打钉机。

2 引用标准

GB 5621	凿岩机械与气动工具	性能试验方法
GB/T 13384	机电产品包装通用技术条件	
JB 1590	凿岩机械与气动工具	产品型号编制方法
JB 3576	凿岩机械与气动工具	防锈通用技术条件
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 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
ZB J84 012	凿岩机械与气动工具	压铸铝合金铸件通用技术条件
ZB J84 014	凿岩机械与气动工具	涂漆通用技术条件

3 产品型式、基本参数与尺寸

3.1 产品型式

3.1.1 产品型式按装钉型式分为：

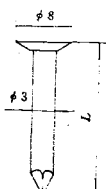
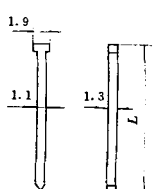
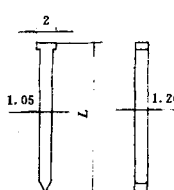
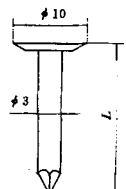
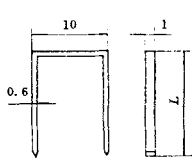
- a. 条形钉(T)；
- b. 盘形钉(P)；
- c. U形钉(U)。

3.1.2 产品型号应符合 JB 1590 的规定。

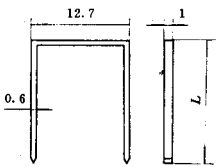
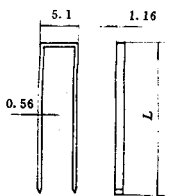
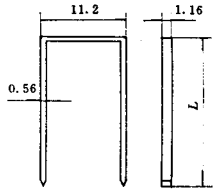
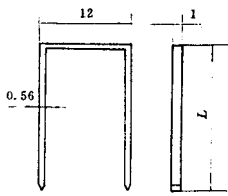
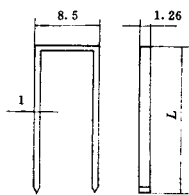
3.2 基本参数与尺寸

基本参数与尺寸见表 1。

表 1

产品型号	机重 kg	验收气压 MPa	冲击能 J min	缸径 mm	气管内径 mm	钉子规格 mm
DDT80	4	0.63	40.0	52	8	
DDT30	1.3		2.0	27		
DDT32	1.2		2.0	27		
DDP45	2.5		10.0	44		
DDU14	1.2		1.4	27		

续表 1

产品型号	机重 kg	验收气压 MPa	冲击能 J min	缸径 mm	气管内径 mm	钉子规格 mm
DDU16	1.2	0.63	1.4	27	8	
DDU22	1.2		1.4	27		
DDU22A	1.2		1.4	27		
DDU25	1.1		2.0	27		
DDU40	4		10.0	45		

4 技术要求

- 4.1 产品应符合本标准要求,并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.2 产品各项性能指标应符合表 1 的规定。
- 4.3 产品所用原材料应附有质量保证书,必要时应进行鉴别和化验,确认合格后方可使用。
- 4.4 产品机械加工件的质量应符合 JB/T 7164 的规定。
- 4.5 产品热处理件的质量应符合 JB/T 7161 的规定。
- 4.6 产品防锈应符合 JB 3576 的规定。
- 4.7 产品所有外协、外购件应附有合格证书,经检验部门检查确认合格后方可使用。
- 4.8 产品应装钉方便,操作灵活,密封可靠,不得有泄漏现象。
- 4.9 产品应保持润滑良好,正确使用,保证其安全可靠。
- 4.10 产品清洁度值应符合表 2 的规定。

表 2

产品型号	DDT 80	DDT 30	DDT 32	DDP 45	DDU 14	DDU 16	DDU 22	DDU 22A	DDU 25	DDU 40
清洁度 mg max	450	280	280	400	200	200	200	200	260	400

- 4.11 产品应在标准木块上进行打钉检验。
- 4.12 产品外观质量要求应符合 4.12.1、4.12.2 条的规定。
- 4.12.1 产品涂漆表面应清洗干净,不得有锈蚀、毛刺等现象。
- 4.12.2 产品表面涂漆色泽均匀一致,不得有流挂等缺陷,应符合 ZB J84 014 的规定。
- 4.13 产品压铸铝合金铸件的质量应符合 ZB J84 012 的规定。

5 检验方法

5.1 打钉性能检验

5.1.1 出厂检验

5.1.1.1 检验条件

- a. 钉子规格为机器所允许使用的最大尺寸;
- b. 试验用标准木块抗压强度 50~65 MPa(如水曲柳、柏木等同等抗压强度的木材);
- c. 每分钟平均打钉次数不超过 100 次;
- d. 每台产品打钉数应不少于 10 个。

5.1.1.2 检验方法

- a. 钉子装入机器后,按 5.1.1.1 条的规定,在标准木块上进行打钉,钉子应完全被打入木块中;
- b. 产品在打钉过程中,不得出现卡壳和连击现象。

5.1.2 型式检验

型式检验按 GB 5621 的规定进行。

5.2 外观检验

产品的外观及其他项目采用常规测量方法和目测。

5.3 产品清洁度检验

产品清洁度检验应符合 JB/T 4041 的规定。

6 检验规则

6.1 产品必须经厂质检部门检查合格后方可出厂,出厂时应附有产品质量合格证书。

6.2 产品检验分出厂检验和型式检验。

6.2.1 出厂检验

出厂检验项目按 4.8、4.9、4.11 和 4.12 条的要求检验。

6.2.2 型式检验

6.2.2.1 型式检验项目为本标准全部项目。

6.2.2.2 在下列情况之一时,应进行型式检验:

- a. 新、老产品转厂生产试制定型时;
- b. 结构、材料、工艺有较大改变时;
- c. 正常生产时,每 3~5 年进行一次;
- d. 产品长期停产后,恢复生产时(一年以上)。

6.3 抽样按 6.3.1、6.3.2 条进行。

6.3.1 出厂检验为全数检验。

6.3.2 型式检验样机应从出厂检验合格的产品中抽取,检验批量不少于 50 台,样本不少于 5 台。

6.4 判定规则

检验中如发现一项不合格时,应在同一检验批中加倍抽取样本,对不合格项目进行检查,如仍有不合格则判断该批为不合格。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 每台产品在其明显位置固定产品标志,内容包括:

- a. 产品名称;
- b. 产品型号;
- c. 产品注册商标或制造厂厂名;
- d. 产品编号;
- e. 产品出厂日期。

7.2 产品包装应符合 JB/T 7302 的规定。出口产品应符合 GB/T 13384 的规定。

7.3 包装箱内应附有下列文件:

- a. 装箱单;
- b. 合格证书;
- c. 使用说明书。

7.4 产品应放在干燥、没有有害物质浸蚀的仓库内贮存。

7.5 产品必须适合于陆路、水路运输及装载的要求。

8 质量保证

产品在用户切实遵守使用说明书规定的情况下,在交货 12 个月内确因制造不良而不能正常工作,制造厂应负责修理或更换。

附加说明:

本标准由天水凿岩机械气动工具研究所提出并归口。

本标准由徐州风动工具厂负责起草。

本标准起草人顾熹。