

ICS 25.140.10

J 48

备案号: 28483—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7739—2010

代替 JB/T 7739—1995

气动打钉机

Air nailers

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 产品型式、基本参数与尺寸	1
3.1 产品型式	1
3.2 基本参数与尺寸	1
4 技术要求	1
5 检验方法	4
5.1 打钉性能检验	4
5.2 产品性能检验	4
5.3 外观检验和安全性检验	4
5.4 产品密封性检验	4
5.5 产品清洁度检查	4
5.6 机重检验	4
5.7 钉子规格的检验	4
5.8 产品标志的检验	4
5.9 产品包装的检验	4
6 检验规则	4
6.1 检验类型	4
6.2 出厂检验	5
6.3 型式检验	5
6.4 产品质量检验的项目及质量特性类别	5
6.5 抽样方案	5
6.6 抽样	6
6.7 判定规则	6
7 标志、包装、运输和贮存	6
表 1 基本参数与尺寸	2
表 2 产品清洁度值	4
表 3 产品质量检验的项目及质量特性类别	5
表 4 抽样方案	5

前 言

本标准代替 JB/T 7739—1995《气动打钉机》。

本标准是对 JB/T 7739—1995《气动打钉机》进行的修订。本次修改只对其进行了编辑性修改，增加了抽样方案，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。

本标准主要起草单位：徐州三刃风动工具有限公司。

本标准主要起草人：顾熹。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 7739—1995。

气动打钉机

1 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、运输和贮存。

本标准适用于以压缩空气为动力的手持式气动打钉机（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/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 5621 凿岩机械与气动工具 性能试验方法 (GB/T 5621—2008, ISO 2787: 1984, Rotary and percussive pneumatic tools—Performance tests, MOD)

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

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 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

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

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/T 1590 的规定。

3.2 基本参数与尺寸

基本参数与尺寸见表 1。

4 技术要求

4.1 产品应符合本标准的要求，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，确定合格后方可使用。

表1 基本参数与尺寸

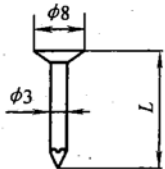
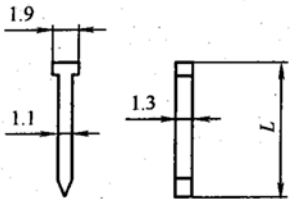
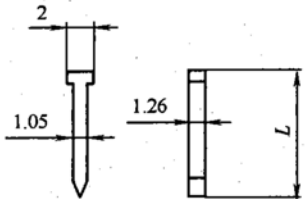
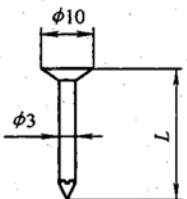
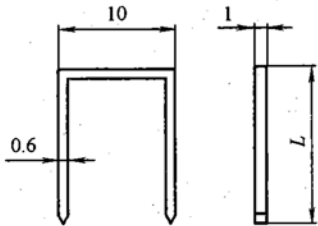
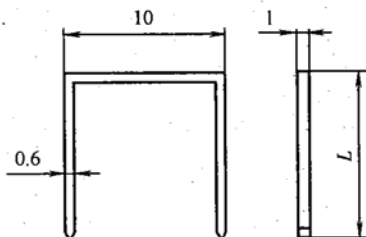
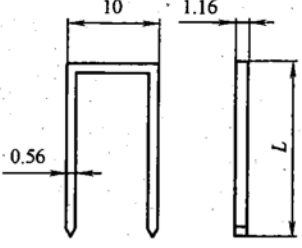
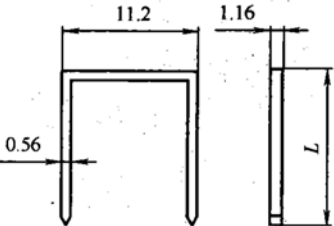
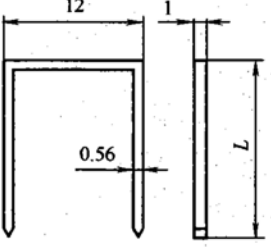
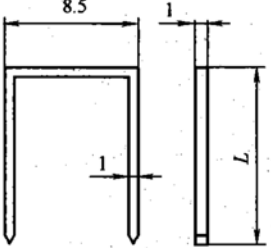
产品型号	机重 kg	验收气压 MPa	冲击能量 J	缸径 mm	气管内径 mm	钉子规格 mm	
DDP80	4	0.63	≥ 40.0	52	8	$L=20\sim 80$	
DDT30	1.3		≥ 2.0	27		$L=10\sim 30$	
DDT32	1.2		≥ 2.0	27		$L=6\sim 32$	
DDP45	2.5		≥ 10.0	44		$L=22\sim 45$	
DDU14	1.2		≥ 1.4	27		$L=14$	
DDU16	1.2		≥ 1.4	27		$L=16$	

表 1 基本参数与尺寸 (续)

产品型号	机重 kg	验收气压 MPa	冲击能量 J	缸径 mm	气管内径 mm	钉子规格 mm	
DDU22	1.2	0.63	≥ 1.4	27	8	$L=10\sim 22$	
DDU22A	1.2		≥ 1.4	27		$L=6\sim 22$	
DDU25	1.1		≥ 2.0	27		$L=10\sim 25$	
DDU40	4		≥ 10.0	45		$L=40$	

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/T 3576 的规定。

4.7 产品所有外协件、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 产品在 5.1.1 规定的标准木块上进行打钉时, 钉子应完全被打入木块中, 打钉过程中不应出现卡壳和连击现象。

4.9 产品应保持润滑良好, 装钉方便、操作灵活。

4.10 产品应有安全保护装置, 在正常操作时应保证操作者的人身安全。在产品外表上和使用说明书中应有安全警示。

4.11 产品应密封可靠, 不应有泄漏现象。

4.12 产品清洁度值应符合表 2 的规定。

表 2 产品清洁度值

产品型号	DDT80	DDT30	DDT32	DDP45	DDU14	DDU16	DDU22	DDU22A	DDU25	DDU40
清洁度 mg	≤450	≤280	≤280	≤400	≤200	≤200	≤200	≤200	≤200	≤400

4.13 产品涂漆表面应清洗干净，不应有锈蚀、毛刺等现象。

4.14 产品表面涂装应色泽均匀一致，不应有流挂等缺陷，涂装质量应符合 JB/T 9857 的规定。

4.15 产品压铸铝合金铸件的质量应符合 JB/T 9856 的规定。

4.16 产品的安全性能应符合 GB 17957 的规定。

5 检验方法

5.1 打钉性能检验

5.1.1 检验条件

- 钉子规格为产品所允许使用的最大尺寸；
- 试验用标准木块的抗压强度为 50 MPa~65 MPa（如水曲柳、柏木等同等抗压强度的木材），其厚度应不小于钉子的长度；
- 每分钟平均打钉次数不超过 100 次；
- 每台产品打钉数应不少于 15 个。

5.1.2 检验方法

- 钉子装入产品后，按 5.1.1 的规定在标准木块上进行打钉时，产品打钉方向应垂直于标准木块，钉子应完全被打入木块中；
- 打钉过程应连续进行。

5.2 产品性能检验

产品冲击能量的检验应按 GB/T 5621 的规定进行。

5.3 外观检验和安全性检验

产品的安全性检验应按 GB/T 17957 的规定。产品的外观质量宜采用目测法检验。

5.4 产品密封性检验

产品有密封性要求的部位不应有手感泄露。

5.5 产品清洁度检查

产品清洁度检查应按 JB/T 4041 的规定进行。

5.6 机重检验

产品的机重采用称重法测量。

5.7 钉子规格的检验

钉子规格的检验可采用游标卡尺、千分尺、直尺进行检验。

5.8 产品标志的检验

产品的标志检验按 7.1 的要求进行。

5.9 产品包装的检验

产品的包装按 JB/T 7302 的规定进行；出口产品的包装按 GB/T 13384 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。

6.2.2 出厂检验为全数检验。

6.2.3 出厂检验项目见表 3。

表 3 产品质量检验的项目及质量特性类别

序号	检验项目	质量特性类别	技术要求	检验方法	检验类别	
					出厂检验	型式检验
1	打钉性能	A	4.8 和 4.9	5.1	√	√
2	安全性	A	4.10	5.3	√	√
3	冲击能	B	4.2	5.2	—	√
4	密封性能	B	4.11	5.4	√	√
5	清洁度	C	4.12	5.5	√	√
6	产品外观	C	4.13 和 4.14	5.3	√	√
7	机重	C	4.2	5.6	—	√
8	钉子规格	C	4.2	5.7	—	√
9	标志	C	7.1	5.8	√	√
10	包装	C	7.2	5.9	√	√

6.3 型式检验

6.3.1 在下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新、老产品转厂生产试制定型时；
- 产品在结构、材料、工艺等方面有较大改变时；
- 正常生产时，每 3 年～5 年进行一次；
- 产品长期停产（一年以上）后，恢复生产时。

6.3.2 型式检验的样机应从出厂检验合格品中抽取，型式检验的项目见表 3。

6.3.3 产品的抽样规则按 6.5 和 6.6 的规定进行。

6.3.4 根据检验结果，应按 6.7 的规定对检验批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，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。

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。

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 本标准采用一般检验水平 I。

6.5.4 产品质量按表 4 的规定进行抽样检验。抽样方案中的 AQL、 A_c 、 R_c 均按计数法（即不合格项目数）计算。

表 4 抽样方案

质量特性类别	A	B	C
项目数	2	2	6
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

抽样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。但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，则样品的该类别为合格；大于或等于 R_c 时，则样品的该类别为不合格。

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 每台产品均应有如下标志，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。出口产品的包装应符合 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。

中 华 人 民 共 和 国

机械行业标准

气动打钉机

JB/T 7739—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: 15111·9603

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