



中华人民共和国国家标准

GB/T 8910.4—2008/ISO 8662-4:1994

GB/T 8910.4—2008/ISO 8662-4:1994

手持便携式动力工具 手柄振动测量方法 第4部分:砂轮机

Hand-held portable power tools—
Measurement of vibrations at the handle—
Part 4: Grinders

(ISO 8662-4:1994, IDT)

中华人民共和国
国家标准
手持便携式动力工具
手柄振动测量方法
第4部分:砂轮机

GB/T 8910.4—2008/ISO 8662-4:1994

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 17 千字
2008年10月第一版 2008年10月第一次印刷

*

书号:155066·1-34123 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 8910.4-2008

2008-07-09 发布

2009-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 8910《手持便携式动力工具 手柄振动测量方法》分为如下几部分：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：铲和铆钉机；
- 第 3 部分：凿岩机和回转锤；
- 第 4 部分：砂轮机；
- 第 5 部分：建筑工程用路面破碎机和镐；
- 第 6 部分：冲击钻；
- 第 7 部分：冲击、脉冲、棘轮扳手，气螺刀和螺母旋具；
- 第 8 部分：抛光机、回转式有轨迹和无轨迹磨光机；
- 第 9 部分：捣固机；
- 第 10 部分：冲剪和剪；
- 第 11 部分：打钉机；
- 第 12 部分：往复式锯和锉、摆式和回转式锯；
- 第 13 部分：模具砂轮机；
- 第 14 部分：采石用工具和针束除锈器。

本部分为 GB/T 8910 的第 4 部分。

本部分等同采用 ISO 8662-4:1994《手持便携式动力工具 手柄振动测量方法 第 4 部分：砂轮机》（英文版）。

本部分等同翻译 ISO 8662-4:1994(E)。

本部分与 ISO 8662-4:1994 的技术内容相同，但作了如下编辑性修改：

- 删除了国际标准的“前言”和“引言”；
- 将“ISO 8662 的本部分”一词改为“本部分”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“，”。

本部分的附录 A 为资料性附录。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分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。

本部分起草单位：天水凿岩机械气动工具研究所。

本部分主要起草人：孙必武、侯志恩、朱洵慧。

本部分为首次发布。

附录 A
(资料性附录)
砂轮机手柄振动试验报告格式

<p>根据 GB/T 8910.1—2004《手持便携式动力工具 手柄振动测量方法 第 1 部分 总则》和 GB/T 8910.4—2008《手持便携式动力工具 手柄振动测量方法 第 4 部分:砂轮机》的规定,进行了本次试验</p>
<p>总则 检测者: _____ 报告人: _____ 检测日期: _____</p>
<p>检测对象 产品型号: _____ 制造厂: _____ 产品编号: _____ 序列号: _____ 产品质量: _____ kg 空转转速: _____ r/s</p>
<p>试验轮 试验轮直径: _____ mm 试验轮的不平衡性: _____ gf·mm</p>
<p>工作条件: 转速: _____ r/s 气压: _____ MPa 推进力: _____ N 每次测试持续时间: _____ s</p>
<p>检测仪器 加速度计型号: _____ 加速度计的生产厂: _____ 机械滤波器型号: _____ 机械滤波器的生产厂: _____ 放大器型号: _____ 放大器的生产厂: _____ 分析仪型号: _____ 分析仪的生产厂: _____ 磁带记录仪型号: _____ 磁带记录仪的生产厂: _____</p>
<p>传感器和机械滤波器的固定 尽可能详细地描述传感器和机械滤波器的固定方法;说明测量的方向</p>
<p>信号处理 说明频谱分析仪的信号积分型式以及测定计权加速度的方法</p>
<p>附加说明 记录磁带记录仪的型号(如使用),倍频程或 1/3 倍频程中心频率的校正系数;记录其他与测量有关的细节</p>

手持便携式动力工具
手柄振动测量方法
第 4 部分:砂轮机

1 范围

GB/T 8910 的本部分规定了机动手持式砂轮机手柄振动测量的试验方法,确定了被测工具在安装指定试验轮的状态下运转时,其手柄部位振动大小的型式试验程序。

本部分适用于以气动或其他方式驱动的砂轮机。典型的砂轮机在图 1 中举例说明。

本部分不适用于模具砂轮机。

其测得的结果用于同一种型式中不同型号的砂轮机间的比较,即砂轮机使用同样的砂轮(直径相同,最大线速度相同)时的比较。如果要评价振动暴露,则要求在工作状态下进行测试。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 8910 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 8910.1—2004 手持便携式动力工具 手柄振动测量方法 第 1 部分:总则(ISO 8662-1:1988, IDT)

GB 17957—2005 凿岩机械与气动工具 安全要求

3 测量的量

以下为测量的量:

——GB/T 8910.1—2004 中 3.1 规定的均方根(r. m. s)加速度和 GB/T 8910.1—2004 中 3.3 规定的计权加速度;

——回转速度;

——向下的推力。

4 使用的仪器

4.1 通则

使用仪器的技术要求应符合 GB/T 8910.1—2004 中 4.1~4.6 的规定。

4.2 传感器

传感器的技术要求应符合 GB/T 8910.1—2004 中 4.1 的规定。

4.3 机械滤波器

按照本部分进行测量时,一般不需要机械滤波器(见 GB/T 8910.1—2004 中 3.2)。

4.4 传感器的固定

4.4.1 传感器的固定应符合 GB/T 8910.1—2004 中 4.2 的规定。小的传感器可用适当的粘结剂粘到手柄平面上。一般情况下,传感器的固定应当按照传感器生产厂家的说明进行(见图 2)。

4.4.2 如果手柄有软质弹性套,应用一个管箍将其牢牢夹紧,并将传感器装在管箍上,或者可使用一个