

ICS 73.100.10
J 41
备案号: 45611—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11861—2014

JB/T 11861—2014

盾构机切削刀具

Shield machine cutting tool

中华人民共和国
机械行业标准
盾构机切削刀具
JB/T 11861—2014

*

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

2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 15.00 元

*

书号: 15111·11928

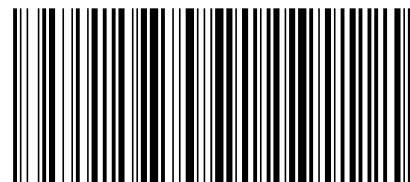
网址: <http://www.cmpbook.com>

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



JB/T 11861-2014

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

表 3

质量特性类别	A	B
项目数	2	3
检验水平	I	
样本量字码	A	
样本量	2	
接收质量限 (AQL)	6.5	25
Ac Re	0 1	1 2

7.7.2 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对该样品做出不合格判定。

7.7.3 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。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 产品标志

产品的明显部位上应有标志，其内容包括：

- a) 制造企业名称或商标；
- b) 产品型号；
- c) 产品编号；
- d) 制造日期（年、月）。

8.2 包装

8.2.1 产品包装应按 JB/T 7302 的规定进行。

8.2.2 外包装上应有产品执行标准编号、企业名称、地址和电话的标志。

8.2.3 产品装箱应附有下列文件：

- a) 装箱单；
- b) 产品合格证。

8.3 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应防水、防潮、防腐蚀。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 型式、型号编制.....	2
4.1 型式.....	2
4.2 型号编制.....	2
5 技术要求.....	3
6 检验方法.....	3
6.1 刀具尺寸、外观质量和刀体硬度的检验.....	3
6.2 焊缝抗剪强度.....	3
6.3 焊缝充满度.....	4
7 检验规则.....	4
7.1 检验分类.....	4
7.2 出厂检验.....	5
7.3 型式检验.....	5
7.4 产品检验的项目及质量特性类别.....	5
7.5 抽样方案.....	5
7.6 抽样.....	5
7.7 判定规则.....	5
8 标志、包装、运输和贮存.....	6
8.1 产品标志.....	6
8.2 包装.....	6
8.3 运输和贮存.....	6
图 1 制样示意.....	3
图 2 专用辅具示意.....	3
图 3 制样示意.....	4
图 4 专用辅具示意.....	4

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

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：山东天工岩土工程设备有限公司、长沙矿冶研究院有限责任公司。

本标准主要起草人：吕志峰、刘玉海、甘海仁、刘学锦、郑皓、张学强、高波、刘继岩。

本标准为首次发布。

7.2 出厂检验

7.2.1 产品应进行出厂检验，并附有证明产品质量合格的技术文件方可出厂。

7.2.2 产品出厂检验，由生产企业根据具体产品制定的检验规范进行，检验项目见表2。

7.3 型式检验

7.3.1 在下列情况之一时，产品应进行型式检验：

- a) 研制的新产品或老产品转厂生产；
- b) 产品在设计、工艺及主要材料有重大变更；
- c) 产品长期停产后恢复生产；
- d) 成批或大量生产的产品，每三年进行一次；
- e) 质量监督机构或用户按规定提出进行型式检验的要求。

7.3.2 进行型式检验的样品，应从出厂检验合格品中随机抽取。

7.3.3 产品的抽样规则按7.5和7.6的规定进行。

7.3.4 根据检验结果，应按7.7的规定对检验做出合格与否的判定。

7.4 产品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两类，其中A类的影响程度较重，B类影响程度较轻。产品的检验项目及质量特性类别见表2。

表 2

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	尺寸	A	5.1	6.1.1	√	√
2	焊缝抗剪强度	A	5.7	6.2	—	√
3	刀体硬度	B	5.6	6.1.3	√	√
4	焊缝充满度	B	5.8	6.3	—	√
5	外观质量	B	5.5、5.12	6.1.2	√	√

注：检验类型中标“√”的为必检项目，标“—”的为可不检测的项目。

7.5 抽样方案

7.5.1 本标准按照GB/T 2828.1规定的正常检验一次抽样方案进行。

7.5.2 以2台~8台单位产品作为一个提交检验批的量。

7.5.3 采用一般检验水平I。

7.5.4 抽样检验应按表3的规定进行。抽样方案中的AQL、Ac和Re均按计数法（即不合格项目数）计算。

7.6 抽样

样本应在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。

7.7 判定规则

7.7.1 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Ac时，则样品的该类别判为合格；大于或等于Re时，则样品的该类别判为不合格。