

JB/T 7166—2014

ICS 73.100.10
J 84
备案号: 45621—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7166—2014
代替 JB/T 7166—2004

凿岩机械与气动工具
冷挤压件通用技术条件

Rock drilling machines and pneumatic tools
—General specifications for cool extruding parts

中华人民共和国
机械行业标准
凿岩机械与气动工具
冷挤压件通用技术条件
JB/T 7166—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·0.5 印张·11 千字

2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 12.00 元

书号: 15111·11938

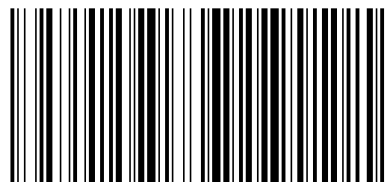
网址: <http://www.cmpbook.com>

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



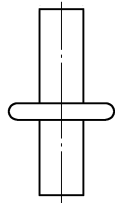
JB/T 7166-2014

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 1 (续)

挤压件类别		工艺特点	图 例
径向挤压	冷锻件	金属流动方向与凸模运动方向垂直	

4 技术要求

4.1 挤压件毛坯材料要求

- 4.1.1 挤压件毛坯材料牌号应符合产品零件图样的规定。
- 4.1.2 挤压件坯料采用的冷拉钢、冷锻钢及有色金属等应符合 GB/T 3078、GB/T 6478 和 YS/T 649—2007 的规定。
- 4.1.3 挤压件毛坯用料应附有合格证书 (质量保证单), 并应经进厂检验合格后方可使用。
- 4.1.4 挤压件毛坯应清除毛刺。
- 4.1.5 挤压件毛坯的软化处理、润滑处理等应按挤压件工艺规程要求进行。

4.2 挤压件的质量要求

4.2.1 挤压件的表面粗糙度 Ra 值应符合表 2 的规定。

表 2 单位为微米

挤压件表面位置	表面粗糙度 Ra
反挤压件内孔表面、正挤压件杆部表面 (不包括自由端面)	3.2
复合挤压件内孔表面及杆部表面 (不包括自由端面)	3.2
冷锻件粗台上、下表面	6.3
反挤压件外圆柱表面、正挤压件毛坯圆柱表面	12.5

- 4.2.2 挤压件的尺寸、形状和位置公差值应符合表 3 的规定。
- 4.2.3 挤压件表面应光洁、完整。非加工表面不应有裂纹、折叠、充填不满等缺陷, 加工表面允许有不大于加工余量 1/2 深的缺陷。
- 4.2.4 冷锻件锻粗台局部裂纹应经有关部门同意后, 允许按下列规定进行补焊:
 - a) 清理缺陷表面直至呈现良好金属;
 - b) 用材料相同或相近的焊条补焊;
 - c) 焊后修磨平整。

5 检验规则

- 5.1 挤压件由质量检验部门根据挤压件图样和第 4 章进行检验。
- 5.2 挤压件出厂时, 应附有质量合格证, 并注明:
 - a) 制造企业名称;
 - b) 挤压件图号、名称;

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 挤压件分类.....1

4 技术要求.....2

 4.1 挤压件毛坯材料要求.....2

 4.2 挤压件的质量要求.....2

5 检验规则.....2

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 7166—2004《凿岩机械与气动工具 冷挤压件通用技术条件》，与JB/T 7166—2004相比主要技术变化如下：

- 增加了目次；
- 删除了规范性引用文件中的一致性程度标志（2004年版第2章）；
- 删除了已废止的GB/T 13808（2004年版第2章）；
- 用YS/T 649—2007替换了GB/T 13808。

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、天水凿岩机械气动工具研究所。

本标准主要起草人：牛智有、王富华、马文瑾。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 7166—1993、JB/T 7166—2004。

凿岩机械与气动工具 冷挤压件通用技术条件

1 范围

本标准规定了凿岩机械与气动工具冷挤压件（以下简称挤压件）的分类、技术要求及检验规则。本标准适用于 400℃以下金属挤压机挤制零件。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 3078 优质结构钢冷拉钢材

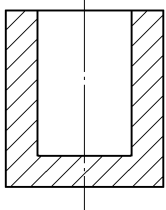
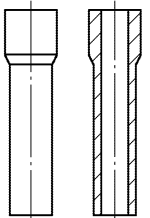
GB/T 6478 冷镦和冷挤压用钢

YS/T 649—2007 铜及铜合金挤制棒

3 挤压件分类

挤压件按变形方法分为以下几类（见表 1）。

表 1

挤压件类别		工艺特点	图 例
轴向挤压	反挤压件 (杯形件)	金属流动方向与 凸模运动方向相反	
	正挤压件 (实心挤杆件、 空心挤杆件)	金属流动方向与 凸模运动方向相同	
	复合挤压件	部分金属流动方向与 凸模运动方向相同、部分相反	