

JB/T 11401—2013

7.3 包装、运输及贮存

修枝剪的包装、运输及贮存应符合有关规定。

8 保修期限和附件

8.1 保修期限

用户按照修枝剪制造商提供的使用维护说明书的规定,在正确地运输、存放和使用修枝剪的情况下,修枝剪在制造商规定的保修期限内,若因制造质量不良而发生损坏或不能正常工作,则制造商应免费为用户修理或调换。

8.2 附件

切割器件外保护套。

JB/T 11401—2013

ICS 25.140.20

K 64

备案号: 44031—2014

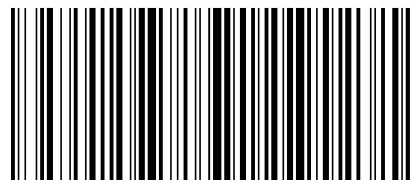
JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11401—2013

电池式修枝剪

Battery-operated hedge trimmers



JB/T 11401—2013

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111·11212

定价: 15.00 元

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

螺钉与联接件检查**

爬电距离、电气间隙和绝缘穿透距离检查

耐热性、阻燃性和耐电痕化试验**

防锈试验

注：检查试验时，施加在带电零件与外壳间的试验电压为 400 V，历时 3 s。

6.3 试验按 6.2 所列试验项目的顺序进行。凡属下列情况之一者应进行型式试验：

- a) 新产品试制完成时；
- b) 产品设计与工艺上的变更足以引起某些性能发生变化时，应进行有关项目的型式试验；
- c) 当检查试验结果与以前进行的型式试验结果发生不可允许的偏差时；
- d) 定期抽样试验。

6.4 修枝剪在切割器件拆除后再进行试验（试验方法中规定带切割器件做试验的条款除外）。

6.5 除需用提供的零件（如防锈试验的电刷弹簧、螺钉等）进行有关试验外，其余试验项目应尽可能在同一台样机上进行，并通过全部试验。

7 标志和包装

7.1 标志

修枝剪的铭牌应标有下列项目：

- a) 产品名称（电池式修枝剪）；
- b) 产品型号；
- c) 有效切割长度，单位为毫米（mm）；
- d) 额定电压，单位为伏（V）；
- e) 电源种类符号；
- f) 刀片往复次数；
- g) 防水等级符号（仅在非 IPX0 时标出）；
- h) 制造商名称或注册商标；
- i) 制造商地址和原产地；
- j) 出厂批量代号。

7.2 出厂文件

7.2.1 每台修枝剪出厂时应附有下列文件：

- a) 产品合格证；
- b) 使用维护说明书。

7.2.2 除应符合 GB 3883.15—2007 中第 8 章的规定外，在使用维护说明书上应阐述下列内容：

- a) 对该型号修枝剪的特点和用途作有关说明。
- b) 应有独立章节说明修枝剪安全使用的要求和注意事项，其内容包括必须注意的事项，可能出现的危险和相应的预防措施：
 - 1) 修枝剪使用时，应按不同硬度的树枝，控制相应的剪切速度；
 - 2) 修枝剪使用时，被加工的木材不得有铁钉等异物，如有木质硬结，应放慢剪切速度；
 - 3) 严禁修枝剪尚在运动时去触摸刀片及其他转动零部件；
 - 4) 更换切割器件时，应将其调整到正确位置且固定可靠，调整前必须先拔下插头使之断电。
- c) 有关维护保养事项。
- d) 有关保修条款。

中华人民共和国
机械行业标准
电池式修枝剪
JB/T 11401—2013

*

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·23 千字

2014 年 11 月第 1 版第 1 次印刷

定价：15.00 元

*

书号：15111·11212

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

足上面要求的四次连续有效数据的算术平均值。测试时修枝剪在额定电压条件下空载运行。

5.4 电磁骚扰电平的测量

修枝剪的电磁骚扰电平测量按 GB 4343.1 的规定进行。测量时,修枝剪应带切割器件连续空载运行。试验结果应符合 4.5 的规定。

5.5 温升试验

5.5.1 运行时间

修枝剪在空载下操作直至达到最高温度或由于电池盒(充满电的)放电,工具不再工作为止。

5.5.2 测量方法

在修枝剪按 5.5.1 规定的时间运行后,各部位的温升用热电偶法测量。试验结果应符合 4.6 的规定。

5.6 切割器件的安装和调节检查

通过观察检查,检查结果应符合 4.7 的规定。

5.7 有害物质检查

按相关国家标准进行。检查结果应符合 4.2.4 的规定。

5.8 其余的试验方法

本标准未作规定的其余试验方法均按 GB 3883.1—2008 中附录 K 和 GB 3883.15 的规定进行。

6 检验规则

6.1 每台修枝剪必须经质量管理部门检验合格后才能出厂。出厂时应附有证明产品质量合格的文件。

6.2 本标准规定的项目为型式试验项目。其中,带“*”标记的为检查试验项目,带“**”标记的项目在产品定型后,如结构和材料没有变更,则在以后再进行的型式试验时可不进行。

- 外观检查*
- 标志检查*(检查试验时,不进行擦拭试验)
- 有害物质检查
- 噪声测量
- 电磁骚扰电平测量
- 温升试验
- 电气强度试验*
- 不正常操作试验(按 GB 3883.1—2008 中 K18.1)
- 结构检查**
- 机械危险检查**
- 刀片停止时间测量
- 机械强度检查
- 切割器件的安装和调节检查*
- 组件试验**

目次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 基本参数和型式..... 1

4 技术要求..... 2

 4.1 一般要求..... 2

 4.2 安全要求..... 2

 4.3 外观质量..... 2

 4.4 噪声..... 2

 4.5 电磁骚扰电平..... 2

 4.6 温升..... 3

 4.7 切割器件的安装和调节..... 3

 4.8 防锈..... 3

5 试验方法..... 3

 5.1 刀片停止时间..... 3

 5.2 外观检查..... 4

 5.3 噪声测量..... 4

 5.4 电磁骚扰电平的测量..... 6

 5.5 温升试验..... 6

 5.6 切割器件的安装和调节检查..... 6

 5.7 有害物质检查..... 6

 5.8 其余的试验方法..... 6

6 检验规则..... 6

7 标志和包装..... 7

 7.1 标志..... 7

 7.2 出厂文件..... 7

 7.3 包装、运输及贮存..... 8

8 保修期限和附件..... 8

 8.1 保修期限..... 8

 8.2 附件..... 8

图 1 半球面上的 6 个传声器位置..... 5

表 1 基本参数..... 1

表 2 连续骚扰电压限值..... 3

表 3 连续骚扰功率限值..... 3

表 4 温升限值..... 3

表 5 传声器位置的坐标值(6 个传声器布置)..... 4