

JB/T 8718—2010

ICS 73.100.10  
J 84  
备案号: 28484—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8718—2010  
代替 JB/T 8718—1998

## 导轨式凿岩机

Drifters

中华人民共和国  
机械行业标准  
导轨式凿岩机  
JB/T 8718—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: 15111·9604  
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 8718-2010

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

附录 A  
(规范性附录)  
产品主要易损件废弃极限

产品主要易损件的废弃极限见表 A.1。

表 A.1

型式	零件名称	废弃极限	测量与计算
内回转	活 塞	1. 冲击端面凹 2 mm 2. 花键侧面磨损 2 mm	1. 下凹应在有效直径 1/2 处测量 2. 花键侧面磨损值以离冲击端面 12 mm 处各齿中径磨损的平均值为准
	螺旋棒	花键侧面磨损 2 mm	花键侧面磨损以离小端面 15 mm 处各齿作用中径处磨损平均值为准
	螺旋母	花键侧面磨损 2 mm	花键侧面磨损以大头端面处各齿作用中径的平均值为准
	花键螺母	花键侧面磨损 2 mm	以端面 5 mm 各齿工作高度 1/2 处磨损平均值为准
独立回转	活 塞	冲击端面下凹 2 mm	下凹量在有效直径 1/2 处测量
	转动套	卡爪两侧面磨损 2.5 mm	在卡爪 1/2 深度处测量, 以卡爪齿数的平均磨损量为准
	卡 套	卡爪两侧面磨损 2.5 mm	在卡爪 1/2 深度处测量, 以卡爪齿数的平均磨损量为准

注: 内回转的活塞测量两项中有一项超过即算废弃。

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 型式与基本参数..... 1

4 技术要求..... 2

5 检验方法..... 3

6 检验规则..... 3

6.1 检验类型..... 3

6.2 出厂检验..... 3

6.3 型式检验..... 3

6.4 产品的检验项目及质量特性类别..... 3

6.5 抽样方案..... 4

6.6 抽样..... 4

6.7 判定规则..... 4

7 标志、包装、运输和贮存..... 5

附录 A (规范性附录) 产品主要易损件废弃极限..... 6

## 前 言

本标准代替 JB/T 8718—1998《导轨式凿岩机》。

本标准与 JB/T 8718—1998 相比，主要变化如下：

- 增加引用了 GB/T 6247—2004《凿岩机械与气动工具 术语》；
- 增加引用了 GB 17957—2005《凿岩机械与气动工具 安全要求》；
- 细化了检验规则。

本标准的附录 A 为规范性附录。

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：南京工程机械厂有限公司。

本标准起草人：傅永康、薛振声、姜永华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB J84 016—1982，ZB J84 016—1989；
- JB/T 8718—1998。

6.7.3 当样本中有不合格品时，则按样本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：

- a) 制造企业名称或商标；
- b) 产品型号；
- c) 生产日期（年、月）。

7.2 产品包装应符合 JB/T 7302 的规定，外包装上还应有产品执行标准，企业地址和电话的标识。

7.3 产品装箱应附有下列文件：

- a) 装箱单；
- b) 产品合格证；
- c) 产品使用、维护说明书。

7.4 产品在运输和贮存过程中应防水、防潮、防曝晒。