

JB/T 9854—2010

ICS 73.100.10
J 84
备案号: 28491—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9854—2010
代替 JB/T 9854—1999

气 腿

Air legs

中华人民共和国
机械行业标准
气 腿
JB/T 9854—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·13 千字

2010 年 7 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 12.00 元

*

书号: 15111·9611

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



JB/T 9854—2010

版权专有 侵权必究

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

表 4

质量特性类别	A	B	C
项目数	2	2	6
检验水平	I		
样本量字码	C		
样本量	5		
接收质量限 (AQL)	2.5	10	15
A_c, R_c	0, 1	1, 2	2, 3

6.6 抽样

样本应从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、入库凭证等原始材料，但在用户中抽样不受此限制。

6.7 判定规则

6.7.1 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 A_c 时，则样品的该类别判为合格；大于或等于 R_c 时，则样品的该类别判为不合格。

6.7.2 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。当样品的各类别全部合格时，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判定。

6.7.3 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。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 产品标志

产品的明显位置上应有标志，其内容包括：

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

7.2 产品包装

7.2.1 产品包装应符合 JB/T 7302 的规定。

7.2.2 外包装上应有产品执行标准、企业地址和电话的标识。

7.2.3 产品装箱应附有下列文件：

- a) 装箱单；
- b) 产品合格证；
- c) 产品使用说明书。

7.2.4 本产品与其他产品成套供应时，可与其他产品一起包装。产品出厂所需的技术文件，除产品合格证外，装箱单、使用说明书可与其他产品的装箱单、使用说明书合并为一份。

7.3 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中，应防水、防潮、防曝晒。

目 次

前言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 型式与基本参数..... 1

3.1 型式..... 1

3.2 基本参数..... 1

4 技术要求..... 2

5 试验方法..... 2

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 产品质量检验的项目和质量特性类别..... 3

6.5 抽样方案..... 3

6.6 抽样..... 4

6.7 判定规则..... 4

7 标志、包装、运输和贮存..... 4

7.1 产品标志..... 4

7.2 产品包装..... 4

7.3 运输和贮存..... 4

表 1

产品系列	推进力 N	基本参数		
		机重 kg	总长度 mm	推进长度 mm
轻	1 300~1 600	10~20	1 200~1 800	900~1 500
中	1 700~2 100			
重	2 200~2 500			
验收气压为 0.63 MPa。				

4 技术要求

- 4.1 产品应符合本标准的规定，并按照经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。
- 4.2 产品图样和技术文件中的术语应符合 GB/T 6247 的规定。
- 4.3 所有零件（包括外购件、外协件、标准件）应经质量检验部门检验合格，方可进行装配。
- 4.4 热处理件的质量应符合 JB/T 7161 的规定。
- 4.5 熔模铸件的质量应符合 JB/T 7162 的规定。
- 4.6 钢质模锻件的质量应符合 JB/T 7163 的规定。
- 4.7 焊接件的质量应符合 JB/T 7167 的规定。
- 4.8 机械加工件的质量应符合 JB/T 7164 的规定。
- 4.9 产品的装配质量应符合 JB/T 7165 的规定。
- 4.10 同一企业生产的同一型号产品的零、部件均应满足互换性的要求。
- 4.11 产品在正常润滑、稳定运转情况下，各项性能指标与基本参数应达到表 1 的规定。
- 4.12 产品涂装质量应符合 JB/T 9857 的规定。
- 4.13 产品的防锈质量应符合 JB/T 3576 的规定。
- 4.14 产品清洁度应达到表 2 的规定。
- 4.15 产品安全要求应符合 GB 17957 的规定。
- 4.16 产品对有密封性要求的部位不应出现泄漏。

表 2

单位：mg

产品系列	轻	中	重
清洁度	≤1 000	≤1 200	≤1 400

5 试验方法

- 5.1 产品的性能试验按 GB/T 5621 的规定进行。
- 5.2 在验收气压下采用安装于推进力方向的力传感器或测力计、重锤等方法测量推进力。
- 5.3 产品的清洁度检验按 JB/T 4041 的规定进行。
- 5.4 产品的安全性检查按 GB 17957 的规定进行。
- 5.5 产品的密封性在出厂检验条件下进行，正常伸缩时，对密封性有要求的部位均不应有手感泄漏、变形等异常现象。
- 5.6 产品的机重用称重法测量。
- 5.7 产品的外观质量用目测检验。
- 5.8 产品的总长度和推进长度用米尺检查。

前 言

本标准代替 JB/T 9854—1999《气腿》。

本标准与 JB/T 9854—1999 相比，主要变化如下：

- 在第 2 章中增加引用了 GB/T 6247 和 GB/T 17957 两项标准；
- 在第 4 章中增加了本标准的 4.2、4.10、4.11、4.15 和 4.16；
- 在第 5 章中增加了 5.4、5.5、5.6、5.7 和 5.8；
- 细化了检验规则。

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。

本标准主要起草单位：阿特拉斯·科普柯（沈阳）建筑矿山设备有限公司。

本标准主要起草人：李纯先、王传文。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB J84 009—1987；
- JB/T 9854—1999。