

ICS 73.100.10
J 84
备案号: 32175—2011

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11106—2011

JB/T 11106—2011

支腿式液压凿岩机

Leg support hydraulic rock drills

中华人民共和国
机械行业标准
支腿式液压凿岩机
JB/T 11106—2011

*

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·17 千字

2011 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 12.00 元

*

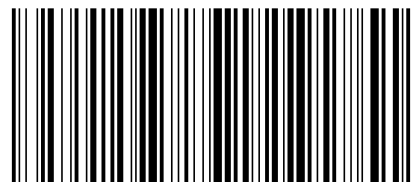
书号: 15111·10305

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 11106-2011

版权专有 侵权必究

2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

6.6.3 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作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、运输与贮存

7.1 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) 产品型号和名称；
- c) 产品编号；
- d) 制造日期（年、月）。

7.2 包装

7.2.1 包装前，应用钢或塑料的密封螺塞，把产品所有的油气水口封严。

7.2.2 产品包装应符合 JB/T 7302 的规定。外包装上应有以下标识：

- a) 产品型号、产品名称和装箱数量；
- b) 产品的执行标准号；
- c) 企业名称、地址和电话；
- d) 外形尺寸和毛重；
- e) 出厂日期；
- f) 防雨、防潮的标志。

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、维护说明书。

7.3 运输与贮存

7.3.1 产品在运输过程中应防水、防潮、防止剧烈摔碰。

7.3.2 产品不应露天存放，在存放过程中应防水、防潮、防止酸碱侵蚀，贮存温度不应低于-20℃。

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

3.1 型式.....1

3.2 产品型号编制.....2

3.3 基本参数.....2

4 技术要求.....2

4.1 加工质量要求.....2

4.2 装配质量要求.....2

4.3 调试技术要求.....3

4.4 工作性能要求.....3

4.5 零件寿命要求.....3

4.6 安全要求.....3

5 检验方法.....3

5.1 加工质量检验方法.....3

5.2 装配质量检验方法.....3

5.3 调试要求检验方法.....3

5.4 工作性能检验方法.....4

5.5 零件寿命检验方法.....4

5.6 产品安全性的检验方法.....4

6 检验规则.....4

6.1 检验分类.....4

6.2 出厂检验.....4

6.3 型式检验.....4

6.4 产品的检验项目及质量特性类别.....4

6.5 抽样方案.....4

6.6 判定规则.....5

7 标志、包装、运输与贮存.....6

7.1 标志.....6

7.2 包装.....6

7.3 运输与贮存.....6

表1 支腿液压凿岩机的基本参数.....2

表2 产品检验的项目及质量特性类别.....5

表3 产品抽样方案.....5

前 言

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：深圳市凯强力科技有限公司、北京科技大学土木与环境工程学院。
 本标准主要起草人：方莹、周志鸿、孔玉霞。
 本标准首次发布。

表 2 产品检验的项目及质量特性类别

序号	检验项目	质量特性	技术要求	检验方法	检验类别	
					出厂检验	型式检验
1	安全性	A	4.6.1~4.6.4	5.6	√	√
2	静态耐压性能	A	4.3.3	5.3.1	√	—
3	冲击频率	A	4.4.1	5.4.3	√	√
4	噪声	A	4.4.3	5.4.4	—	√
5	冲击流量	B	4.4.1	5.4.2	√	√
6	冲击能量	B	4.4.1	5.4.3	—	√
7	启动性能	B	4.3.4	5.3.2	√	√
8	运行耐压性能	B	4.3.5	5.3.3	—	√
9	回转流量 ^a	B	4.4.2	5.4.2	√	√
10	空转转速	B	4.4.2	5.4.3	√	√
11	最大扭矩 ^b	B	4.4.2	5.4.3	—	√
12	清洁度	C	4.2.10	5.2.3	可抽检	—
13	机重	C	4.1.7	5.1.2	可抽检	√
14	外观质量	C	4.2.7~4.2.9	5.2.2	√	√
15	产品标志	C	7.1	目测检查	√	√
16	产品包装	C	7.2.1~7.2.3	目测检查	√	√

注：检验类别中，“√”的为必检项目，“—”的为可不检测的项目。

^{a,b} 仅限于外回转支腿式液压凿岩机。

- 6.5.2 以 26 台~50 台单位产品作为一个提交检验批的量。
- 6.5.3 本标准采用一般检验水平 I。
- 6.5.4 产品质量按表 3 的规定进行抽样检验。抽样方案中的 AQL、 A_c 、 R_c 均按计点法（即不合格项目数）计算。
- 6.5.5 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。

表 3 产品抽样方案

质量特性类别	A	B	C
项目数	4	7	5
检验水平	I		
样本量字码	C		
样本量	5		
接收质量限 (AQL)	2.5	10	10
A_c, R_c	0, 1	1, 2	1, 2

- 6.6 判定规则
- 6.6.1 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。
- 6.6.2 检验应按各类别抽样方案分别对样品作出合格与否的判定。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。