

ICS 25.140.10

J 48

团 体 标 准

T/ZGWJHXH-18-2019

气动角向磨光机

Cornerwise Polisher

2019-03-25 发布

2019-05-01 实施

中国五金交电化工商业协会

发布

目录

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件.....	1
3 基本参数	2
4 技术要求	2
5 检验方法	3
6 检验规则	3
7 标志、包装、运输和贮存	5
8 标注说明	6

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由中国五金交电化工商业协会提出。

本标准由中国五金交电化工商业协会归口。

本标准负责起草单位：上海骏马气动工具有限公司

本标准参加起草单位：加沪迎信息科技（上海）有限公司、上海俊岩汽车配件厂

本标准主要起草人：于国金、杨玉丰、杨振、李晓明、钱建生、季学德。

本标准为首次发布。

气动角向磨光机

1 范围

本标准规定了气动角向磨光机的基本参数、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以压缩空气为动力的气动角向磨光机（以下简称产品）。

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 2494 固结磨具安全要求
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序第 1 部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 5621 凿岩机械与气动工具性能试验方法
- GB/T 5898 手持式非电类动力工具噪声 测量方法 工程法（2 级）
- GB/T 6247 （所有部分） 凿岩机械与便携式动力工具术语
- GB 17957 凿岩机械与气动工具安全要求
- JB/T 1590 凿岩机械与气动工具产品型号编制方法
- JB/T 3576 凿岩机械与气动工具防锈通用技术条件
- JB/T 3904 凿岩机械与气动工具金属型、砂型铸造铝合金铸件通用技术条件
- JB/T 3905 凿岩机械与气动工具铸造铝合金通用技术条件
- JB/T 4041 凿岩机械与气动工具产品清洁度通用检测方法
- JB/T 7161 凿岩机械与气动工具热处理件通用技术条件
- JB/T 7162 凿岩机械与气动工具结构钢熔模铸件通用技术条件
- JB/T 7164 凿岩机械与气动工具机械加工件通用技术条件
- JB/T 7302 凿岩机械与气动工具产品包装通用技术条件
- JB/T 9857 凿岩机械与气动工具 涂装通用技术条件

3 基本参数

3.1 产品的基本参数见表 1。

表 1 基本参数

产品系列		100	125	150	180
空转转速 r/min		≤14000	≤12000	≤9000	≤8000
负荷性能	主轴功率 kW	≥0.50	≥0.6	≥0.7	≥0.8
	单位功率耗气量 L/(s.kW)	≤27.0	≤34.0	≤34.0	≤33.0
噪声（声功率级）dB(A)		≤100	≤105	≤108	
机重（不包括砂轮重量）kg		≤1.7	≤1.9	≤2.0	≤2.6
气管内径 mm		10、13			
注：验收气压 0.63MPa。					

3.2 产品型号宜按 JB/T 1590 的规定进行编制，生产企业也可参照 JB/T1590 的编制原则制定适宜本企业的产品型号。

4 技术要求

4.1 产品应符合本标准的规定。

4.2 产品图样和技术文件中的术语应符合 GB/T 6247（所有部分）的规定。

4.3 产品的安全要求应符合 GB 17957 的规定。

4.4 同一型号产品的零件、部件均应达到互换的要求。

4.5 机械加工件的质量应符合 JB/T 7164 的规定。

4.6 热处理件的质量应符合 JB/T 7161 的规定。

4.7 结构钢熔模铸件的质量应符合 JB/T 7162 的规定。

4.8 铝合金铸件的质量应符合 JB/T 3904 和 JB/T 3905 的规定。

4.9 所有零件（包括外购件、协作件、标准件）应经质量检验部门验收合格后，方可进行装配。

4.10 装配前，零件应清洗干净。装配时，除另有规定外，不得任意锉磨零件。

4.11 产品装配应完整、正确。

4.12 产品在正常润滑条件下，运转应正常，操作应灵活可靠，各项性能指标应达到表 1 的规定。

4.13 产品清洁度应符合表 2 的规定。

表 2 产品清洁度

产品系列	100	125	150	180
清洁度(max) mg	300	350		400

4.14 产品的外观应平整、光滑，无严重缺陷。经表面处理的零部件应色泽均匀，不得有锈蚀、斑点等。

4.15 产品的涂装质量应符合 JB/T 9857 的规定。

4.16 产品的防锈质量应符合 JB/T 3576 的规定。

4.17 产品所选用的砂轮应符合 GB 2494 中高速砂轮的规定。

4.18 产品对密封性有要求的部位应不出现泄漏。

5 检验方法

5.1 产品的性能检验应按 GB/T 5621 的规定进行。

5.2 产品噪声的测量应按 GB/T 5898 的规定进行。

5.3 产品清洁度的检验应按 JB/T 4041 的规定进行。

5.4 产品的机重宜用称重法测量。

5.5 产品的外观质量宜用目测法检验。

5.6 产品的安全性检查应按 GB 17957 的规定进行。

5.7 产品的密封性试验应在验收气压下的空运转状态时进行，对密封性有要求的部位不应有手感泄漏。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。出厂检验由生产企业质量检验部门进行，型式检验由法定产品质量监督检验机构进行。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品须经出厂检验合格，并附有证明产品质量合格的技术文件后方可出厂。

6.2.2 产品出厂检验，由生产企业根据具体产品制定的检验规范进行。检验项目见表 3。

6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一时，产品应进行型式试验：

- a) 研制的新产品或老产品转厂生产；
- b) 产品在设计、工艺及主要材料等方面有重大变更；
- c) 产品长期停产后恢复生产；
- d) 成批或大量生产的产品，每三年进行一次；
- e) 上级质量监督机构或用户按规定提出进行型式检验的要求。

6.3.2 进行型式检验的样品，应从出厂检验合格品中随机抽取。

6.3.3 产品的抽样规则应按 6.5 和 6.6 的规定。

6.3.4 根据检验结果，按 6.7 的规定对检验批做出合格与否的判定。

6.4 产品的检验项目及质量特性类别

按检验项目对产品质量和使用性能的影响程度，将质量特性类别分为 A、B、C 三类，其中 A 类的影响程度最为严重，B 类和 C 类依次递减。产品质量检验的项目及质量特性类别见表 3。

表 3 产品的检验项目及质量特性类别

序号	检验项目	质量特性类别	技术要求	检验方法	检验类型	
					出厂检验	型式检验
1	主轴功率	A	4.12	5.1	√	√
2	噪声	A	4.12	5.2	—	√
3	安全性	A	4.3	5.6	—	√
4	单位功率耗气量	A	4.12	5.1	—	√
5	空转转速	B	4.12	5.1	√	√
6	清洁度	B	4.13	5.3	—	√
7	机重	C	4.12	5.4	—	√
8	外观质量	C	4.14、4.15	5.5	√	√
9	密封性	C	4.18	5.7	√	√
10	产品标志	C	7.1	目测检查	√	√
11	产品包装	C	7.2、7.3	目测检查	√	√

注：检验类型中，标识为“√”的是必检项目，标识为“—”的是可不检验的项目。

6.5 抽样方案

6.5.1 本标准采用 GB/T 2828.1 规定的正常检验一次抽样方案。

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 采用一般检验水平 I。

6.5.4 抽样检验应按表 4 的规定进行。抽样方案中的 AQL、Ac 和 Re 均按计数法(即不合格项目数)计算。

表 4 抽样方案

质量特性类别	A	B	C
项目数	4	2	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	15
Ac, Re	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处随机抽取。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。在用户处抽样不受此限制。

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 Ac 时,样品的该类别判为合格;大于或等于 Re 时,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,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,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 产品的明显部位上应有标志,其内容包括:

- a) 制造厂名称或商标;
- b) 产品型号和产品名称;

T/ZGWJHXX-18-2019

c) 产品编号；

d) 生产日期（年，月）。

7.2 产品包装应按 JB/T 7302 的规定进行。外包装上还应有产品执行标准编号、企业名称、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) 产品安装、使用维护说明书。

7.4 产品在运输、贮存过程中应防水、防潮、防曝晒。

8 标注说明

当决定遵守本标准时，可在测试报告，产品目录和销售文件中采用如下说明：

“气动角向磨光机的性能与要求符合 T/ZGWJHXX-18—2019 《气动角向磨光机》”。