

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5950—91

路面铣刨机 技术条件

1991-12-12发布

1992-07-01实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

路面铣刨机 技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了路面铣刨机(以下简称铣刨机)的技术要求,试验方法,检验规则,标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于沥青混凝土路面和水泥混凝土路面维修使用的铣刨机。

2 引用标准

ZB J85 011	工程机械最小入口尺寸
JB/T 5945	工程机械 装配通用技术条件
JB 2299	矿山、工程、起重运输机械产品涂漆颜色和安全标志
JBn 4198	工程机械用柴油机 技术条件
GB 4785	汽车及挂车外部照明和信号装置的数量、位置和光色
JB 3774.1	工程机械 噪声限值
GB 8419	土方机械 司机座椅振动试验方法及限值
ZB J85 008	路面铣刨机 试验方法
JB 8	产品标牌
JB/T 5947	工程机械 包装通用技术条件
GB 8502	土方机械 防护与贮存
GB 3766	液压系统通用技术条件

3 技术要求

3.1 铣刨机应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.2 原材料均应有供应厂的正式标记及合格证。制造厂应抽样检查,确认合格后方可使用。

3.3 外购件及外协件必须具备合格证书。制造厂应抽样检查,确认合格后方可装机。

3.4 产品检修

检修用开口部位的尺寸应符合 ZB J85 011 的有关规定。凡需要紧固及润滑的部位均应留有便于操作的位置。

3.5 铣刨机应具有便于检查燃油、工作液压油及润滑油等油位的装置或标记。

3.6 产品的装配除必须符合图样注明的技术要求外,还应符合 JB/T 5945 的有关规定。

3.7 铣刨机的外露机械加工面和随机工具、备用件及其他需防锈的表面均应仔细清洗干净,涂以防锈漆或防锈脂。漆面应均匀,颜色应一致,不得粗糙不平。

3.8 铣刨机外表颜色应符合 JB 2299 的有关规定。轮胎涂以黑色油漆。

3.9 铣刨机燃油箱容量应保证机器连续作业时间不少于 10h。

3.10 铣刨机应操纵方便,转向灵活,制动可靠,司机室应有良好的视野。

3.11 铣刨机正常工作时,液压油的最高温度不大于 80℃。

- 3.12 液压系统的技术要求应符合 GB 3766 的有关规定。
- 3.13 液压油箱清洁度不大于 15mg/L。
- 3.14 铣刨机闭式液压回路应严格保证清洁,使用液压油的过滤精度为 10 μ m。
- 3.15 铣刨机的行驶制动距离为 3~5m。
- 3.16 铣刨机爬坡能力不小于 12%。
- 3.17 整机工作时的燃油消耗率应符合 JBn 4198 的规定。
- 3.18 整机的可靠性应符合以下规定:
 - a. 机器出勤率不低于 85%;
 - b. 平均故障间隔时间(MTBF)不少于 200h。
- 3.19 铣刨机的外部照明和信号装置应符合 GB 4785 的有关规定。
- 3.20 铣刨机的噪声限值应符合 JB 3774.1 的规定。
- 3.21 司机座椅的振动限值应符合 GB 8419 的规定。
- 3.22 操纵杆的操纵力不大于 120N。
- 3.23 柴油机的排气烟度与比排放量应符合 JBn 4198 的规定。

4 试验方法

4.1 整机密封性

铣刨机作业 3h 后停机,在 15min 内检查各结合面有无漏油、漏水情况。

4.2 液压油箱清洁度

4.2.1 用孔径 0.45 μ m 滤网过滤 120 号工业汽油作为清洗液,浸洗 400 目铜丝滤网,挥发后在 100℃温度下烘干,取出放入干燥器中,室温冷却 30min,然后用精度在 0.01g 以上的天平称其重量。

4.2.2 清洗箱体的外露部分,然后排放箱内的油液,打开箱盖,拆下油箱内的过滤器(网),用吸油枪吸清洗液,反复冲洗箱体内壁,将箱体内排出的全部油液和清洗所用的全部清洗液,在已称重过的滤网上过滤。

4.2.3 将上述滤网放在 100 \pm 5℃烘箱中烘烤 2h,然后放在干燥器中,室温冷却 30min 并在天平上称重,所得的重量减去滤网的原始重量,即得油箱内脏物重量,除以所排出的油液容积,即求得油箱的清洁度。

4.3 司机座椅的振动

座椅振动的测试按 GB 8419 的规定进行。

4.4 其他项目的测试均按 ZB J85 008 的规定进行。

5 检验规则

5.1 铣刨机制造厂应进行出厂检验、型式试验和定期检验。

5.1.1 出厂检验

每台产品必须做出厂检验,确认合格后方可出厂。

出厂检验应严格按照制造厂编制的出厂试验大纲进行,对整机按图样及文件进行全面外观检查,并进行空运转与负载动转试验,检查主要部件的技术状况与整机的工作能力。

5.1.1.1 外观检查(整机不解体),检验下列项目:

- a. 装配的正确性和完整性;
- b. 整机、备件及随机工具等发货的完整性;
- c. 各部件的验收或铅封标志;
- d. 漆膜颜色和外观质量;
- e. 焊接质量;
- f. 外观有无明显的缺陷或损坏;

- g. 整机的密封性;
- h. 各滑动部位的润滑状态;
- i. 燃油等各种油液的装机情况。

5.1.1.2 出厂检验时应测定下列项目:

- a. 制动距离;
- b. 铣刨装置升降动作时间;
- c. 转弯半径。

5.1.2 型式试验

凡新产品及变型产品均需按 ZB J85 008 规定的试验方法进行型式试验。

5.1.3 定期检验

每年至少一次在一台产品上按 ZB J85 008 的规定进行定期检验。检验时应测定下列项目:

- a. 铣刨装置的工作转速;
- b. 铣刨装置的升降速度;
- c. 铣刨装置圆周力;
- d. 最大牵引力;
- e. 转向性能;
- f. 制动性能;
- g. 行驶速度;
- h. 噪声;
- i. 操纵杆的操纵力;
- j. 液压油箱清洁度;
- k. 整机燃油消耗率。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标牌应固定在铣刨机机身的明显位置上,标牌的形式、尺寸及技术要求应符合 JB 8 的有关规定。

6.1.2 产品标牌上包括下列内容:

- a. 制造厂名称;
- b. 产品名称;
- c. 产品型号;
- d. 制造日期或生产批号;
- e. 产品的主要参数(功率、整机重量、铣刨宽度、铣刨深度及外形尺寸)。

6.2 包装

铣刨机及其附件的包装应符合 JB/T 5947 的有关规定。

6.3 运输

铣刨机的运输必须符合陆路或水路运输的规定。

6.4 贮存

铣刨机的贮存应符合 GB 8502 的有关规定。

7 质量保证期

在用户遵照使用维修说明书规定的使用和存放规则的条件下,自发货之日起(以发货票日期为准)

一年内,产品确因制造质量不良,而不能正常工作时,制造厂应及时为用户修理或更换。

附加说明:

本标准由机械电子工业部天津工程机械研究所提出并归口。

本标准由天津工程机械研究所负责起草。

本标准起草人孙立海、孙朝晖。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
路面铣刨机 技术条件
JB/T 5950—91

机械电子工业部机械标准化研究所出版发行
(北京 8144 信箱 邮编 100081)

版权专有 不得翻印

河北省清河县印刷厂印刷

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8 000
1992 年 3 月第一版 1992 年 3 月第一次印刷

编号 0522