



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26548.12—2021/ISO 28927-12:2012

---

## 手持便携式动力工具 振动试验方法 第 12 部分：模具砂轮机

Hand-held portable power tools—Test methods for evaluation of vibration  
emission—Part 12: Die grinders

(ISO 28927-12:2012, IDT)

2021-10-11 发布

2022-05-01 实施

---

国家市场监督管理总局 发布  
国家标准化管理委员会

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作指南 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是 GB/T 26548 的第 12 部分。GB/T 26548 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：角式和端面式砂轮机；
- 第 2 部分：气扳机、螺母扳手和螺丝刀；
- 第 3 部分：抛光机、回转式、滑板式和复式磨光机；
- 第 4 部分：直柄式砂轮机；
- 第 5 部分：钻和冲击钻；
- 第 6 部分：夯实机；
- 第 7 部分：冲剪机和剪刀；
- 第 8 部分：往复式锯、抛光机和锉刀以及摆式或回转式锯；
- 第 9 部分：除锈锤和针束除锈器；
- 第 10 部分：冲击式凿岩机、锤和破碎机；
- 第 11 部分：石锤；
- 第 12 部分：模具砂轮机。

本文件使用翻译法等同采用 ISO 28927-12:2012《手持便携式动力工具 振动试验方法 第 12 部分：模具砂轮机》。

与本文件中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下：

- GB/T 5621—2008 凿岩机械与气动工具 性能试验方法(ISO 2787:1984,MOD)
- GB/T 6247.1—2013 凿岩机械与便携式动力工具 术语 第 1 部分：凿岩机械、气动工具和气动机械(ISO 5391:2003,MOD)
- GB/T 6247.2—2013 凿岩机械与便携式动力工具 术语 第 2 部分：液压工具(ISO 17066:2007,IDT)
- GB/T 14790.1—2009 机械振动 人体暴露于手传振动的测量与评价 第 1 部分：一般要求(ISO 5349-1:2001,IDT)
- GB/T 14790.2—2014 机械振动 人体暴露于手传振动的测量与评价 第 2 部分：工作场所测量实用指南(ISO 5349-2:2001,IDT)
- GB/T 25631—2010 机械振动 手持式和手导式机械 振动评价规则(ISO 20643:2005,IDT)
- GB/T 30473—2013 涂附磨具 筒形砂套(ISO 2421:2003,IDT)
- GB/T 30474.1—2013 筒形砂套夹紧装置 第 1 部分：用于手持式磨削机上的带轴夹紧装置(ISO 15637-1:2002,MOD)
- GB/T 34560.1—2017 结构钢 第 1 部分：热轧产品一般交货技术条件(ISO 630-1:2011,MOD)
- GB/T 34560.2—2017 结构钢 第 2 部分：一般用途结构钢交货技术条件(ISO 630-2:2011,MOD)
- GB/T 34560.3—2018 结构钢 第 3 部分：细晶粒结构钢交货技术条件(ISO 630-3:2012,MOD)

——GB/T 34560.4—2017 结构钢 第4部分:淬火加回火高屈服强度结构钢板交货技术条件 (ISO 630-4:2012,MOD)

——GB/T 34560.5—2017 结构钢 第5部分:耐大气腐蚀结构钢交货技术条件 (ISO 630-5:2014,MOD)

——GB/T 34560.6—2017 结构钢 第6部分:抗震型建筑结构钢交货技术条件 (ISO 630-6:2014,MOD)

本文件做了下列编辑性修改:

——将国际标准中的“bar”换算成“MPa”(1 bar=0.1 MPa)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国凿岩机械与气动工具标准化技术委员会(SAC/TC 173)归口。

本文件起草单位:天水凿岩机械气动工具研究所、浙江瑞丰五福气动工具有限公司、张家口永恒热处理有限公司。

本文件主要起草人:王建祖、邵先月、孙小情、陈继龙。

## 引 言

为测量手持便携式动力工具在预期使用中的手柄振动辐射值,以评估和管理操作者在使用机器作业时所面临的振动伤害风险,国际标准化组织拟制定 ISO 28927 共 13 部分的文件。目前已发布了 12 部分的文件,第 13 部分文件正在制定之中。我国拟对 ISO 28927 的 13 个部分文件均等同采用,制定为 GB/T 26548 对应各部分的文件。GB/T 26548 拟构成如下。

- 第 1 部分:角式和端面式砂轮机。涵盖配备防护罩,在各种材料上进行磨削、切割和粗磨的手持式机器。
- 第 2 部分:气扳机、螺母扳手和螺丝刀。涵盖拧紧和拧松螺纹紧固件的手持式机器。
- 第 3 部分:抛光机,回转式、滑板式和复式磨光机。涵盖以表面处理为目的而非以去除材料为目的的手持式机器。
- 第 4 部分:直柄式砂轮机。涵盖使用各种平型砂轮、双斜边砂轮、带芯磨头在各种材料上进行磨削和表面修整作业的手持式机器。
- 第 5 部分:钻和冲击钻。涵盖通过回转和冲击作用在各种材料上钻孔的手持式机器。
- 第 6 部分:夯实机。涵盖用于铸造砂压实或冲压作业的手持式机器。
- 第 7 部分:冲剪机和剪刀。涵盖进行金属板材和复合材料板材剪切的手持式机器。
- 第 8 部分:往复式锯、抛光机和锉刀以及摆式或回转式锯。涵盖安装有锉刀或抛光工具进行表面修整的手持式机器,用来锯开板材、医用石膏或木材的手持式机器,或者是装有适用于锯开各种材料锯条的手持式机器,以及用来切割金属和复合材料的手持式机器。
- 第 9 部分:除锈锤和针束除锈器。涵盖借助往复运动的作业工具或针束,去除各种材料上的油漆、锈斑或氧化皮的手持式机器。
- 第 10 部分:冲击式凿岩机、锤和破碎器。涵盖在岩石和混凝土等坚硬材料上钻孔的手持回转冲击式机器。
- 第 11 部分:石锤。涵盖通常为气动直柄式机器的石锤类手持式机器。
- 第 12 部分:模具砂轮机。涵盖通过装在夹头上的硬质合金毛刺刀或磨头在硬钢/塑料等不同材料上,进行修边操作的手持式机器。
- 第 13 部分:紧固件驱动工具。涵盖用于紧固件驱动的手持式机器。

本文件是 ISO 12100 中规定的 C 类标准。

对于按照 C 类标准的要求设计和制造的机器,当 C 类标准的要求不同于 A 类或 B 类标准中的要求时,C 类标准中的要求要优于其他类标准。

GB/T 25631 中给出了手持式和手导式机械振动辐射测量的通用技术条件,GB/T 26548(所有部分)以该标准为基础,给出了手持便携式机器的振动试验方法,规定了机器在型式试验条件下的运行条件及对型式试验性能的其他要求。其标准结构和章的编号与 GB/T 25631 一致。

本文件采用了欧洲系列标准 EN 60745 中首次采用的传感器基本定位方法,由于延续性的原因在描述上与 GB/T 25631 不一致。传感器首选放置在靠近手的拇指和食指之间的区域,因为这个位置对操作者握持机器的干扰最小。

模具砂轮机在使用中产生的振动变化很大,这主要是插入工具不平衡量的改变和插入工具与工件接触面的变化所引起的。振动值在很大程度上取决于操作者的技能。本文件使用真实工作过程进行试验。

为了提供好的可再现性测量方法,详细描述了测量过程,且有必要遵循该过程进行测量。选用该测

量过程产生的振动值尽可能与 GB/T 25631 一致。按本文件获得的值是型式试验值。工作场所振动暴露的评定采用 GB/T 14790(所有部分)的程序。

所获得的值是型式试验值,用来表示机器在实际使用中典型振动量的上四分位数的平均值。然而,实际值有时变化很大,这取决于许多因素,包括操作者、工作任务以及插入工具或消耗品等。机器本身的保养状况可能也很重要。在真实工作状态下操作者和操作程序对低幅振动量的影响尤其严重。因此,低于  $2.5 \text{ m/s}^2$  的振动辐射值,在真实工作状态下不推荐评定。在这种情况下,建议用  $2.5 \text{ m/s}^2$  的振动量值来直接评估机器的振动。

如果特定工作场所要求精确值,那么有必要在此工作状况下按 GB/T 14790(所有部分)的规定进行测量。在实际工作条件下实测的振动值可能比用本文件获得的值高,也可能低。

在实际工况下,使用过度不平衡的插入工具、输出轴弯曲或夹头磨损等原因都容易产生较高的振动值。

# 手持便携式动力工具 振动试验方法

## 第 12 部分:模具砂轮机

### 1 范围

本文件规定了模具砂轮机手柄部位手传振动测量的试验方法,确定了在典型试验条件下操作机器时手柄握持部位振动大小的型式检验程序。其测得的结果用来比较相同型式不同型号机器的振动量。

本文件适用于以压缩空气或其他方式驱动,通过装在夹头上的合金锉或磨头在硬钢/塑料等不同材料上,进行修边操作的手持式机器;也适用于使用砂页轮或筒形砂轮的低速模具砂轮机。

注 1: 本文件不适用于安装 1 型平形砂轮、4 型单斜边砂轮或不同型号的带柄圆柱模头的直柄式砂轮机,这类机器在 GB/T 26548.4 中规定。

注 2: 本文件不适用于使用钢丝刷的模具砂轮机。

注 3: 为避免混淆“动力工具”和“插入工具”,本文件通篇采用“机器”代替“动力工具”。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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。

ISO 630(所有部分) 结构钢(Structural steels)

ISO 2421 纱布 筒形砂套(Coated abrasives—Cylindrical sleeves)

ISO 2787 回转和冲击式气动工具 性能试验(Rotary and percussive pneumatic tools—Performance tests)

ISO 5349(所有部分) 机械振动 人体暴露于手传振动的测量和评定(Mechanical vibration—Measurement and evaluation of human exposure to hand transmitted vibration)

ISO 5391 气动工具和机械 词汇(Pneumatic tools and machines—Vocabulary)

ISO 15637-1 圆柱形研磨套筒支撑夹具 第 1 部分:手动砂轮机用带柄的支撑夹具(Holding fixtures of cylindrical abrasive sleeves—Part 1: Holding fixtures with shank for hand-held grinding machines)

ISO 17066 液压工具 词汇(Hydraulic tools—Vocabulary)

ISO 20643:2005 机械振动 手持式和手导式机械 振动评价规则(Mechanical vibration—Hand-held and hand-guided machinery—Principles for evaluation of vibration emission)

DIN 8033-1 硬质合金毛刺刀 技术要求(Hardmetal burrs—Technical requirements)

DIN 8033-2 硬质合金毛刺刀 圆柱形毛刺刀(Hardmetal burrs—Cylindrical burrs)

EN 12096 机械振动 振动辐射值的标示和验证(Mechanical vibration—Declaration and verification of vibration emission values)

### 3 术语、定义和符号

#### 3.1 总则

ISO 5391、ISO 17066、ISO 20643 界定的以及下列术语、定义和符号适用于本文件。