

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—2022

内燃式振动平板夯

Internal combustion vibrating plate compactor

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中国中小商业企业协会 发布

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	1
5 试验方法	3
6 检验规则	3
7 标准、包装、运输和贮存	3

前 言

本文件依据GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定编写。

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这些专利的责任。

本文件由嘉兴市祺祥建设工程有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：嘉兴市祺祥建设工程有限公司。

本文件主要起草人：XXXXXXXX。

内燃式振动平板夯

1 范围

本文件规定了内燃式振动平板夯的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于内燃式振动平板夯。

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。

JG/T 5013.1 振动平板夯 分类

JG/T 5013.2—1992 振动平板夯 技术条件

JG/T 5013.3 振动平板夯 性能试验方法

JG/T 5013.4 振动平板夯 可靠性试验方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 基本要求

- 4.1.1 平板夯应按照经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.1.2 平板夯的型式、基本参数应符合 JG/T 5013.1 的规定。
- 4.1.3 平板夯的结构布置应便于保养及调整。
- 4.1.4 平板夯应具有被起吊的装置。
- 4.1.5 制造平板夯的原材料应具有合格证，否则必须进行化验，确认合格后方可使用。
- 4.1.6 自制零部件均应经检验合格后方可装配；外购件、外协件应有合格证方可使用。
- 4.1.7 平板夯的传动系统应符合下列要求：
 - a) 离合器应结合平稳可靠、分离彻底，正常工作时不得产生打滑和过热现象；
 - b) 传动系统运转灵活，不得有卡滞、冲击和异常噪声；
 - c) 同一组皮带轮上的三角皮带应进行选配，受力应均匀；
 - d) 张紧装置应调整方便，固定牢靠。

4.2 性能要求

- 4.2.1 平板夯的工作质量应符合 JG/T 5013.1 的规定，其偏差不得超过±5%。
- 4.2.2 平板夯的振动频率应符合设计要求，其偏差不得超过±3Hz。

- 4.2.3 平板夯应具有良好的减振性能，在振动夯实松土时，其上机架纵向对称中心平面上前、后两端垂直振幅的平均值不得大于 0.4mm。
- 4.2.4 操纵机构应轻便灵活，工作可靠，其手柄（不包括手把）的操作力不得超过 100N。
- 4.2.5 平板夯应具有良好的夯实性能，对粒径小于 5mm 的砂性土壤夯实 10 遍后，其表层的压实度不得小于 90%（最大干密度采用重型击实法）。
- 4.2.6 平板夯的噪声应符合表 1 的规定。

表 1 噪声

项目	要求/dB(A)
操作者耳部	≤97
距平板夯中心两侧15m、离地面高1.5m	≤83

- 4.2.7 平板夯排放物应符合表 2 的规定。

表 2 排放物限量

发动机类型	项目	要求
柴油机	排烟机	≤ $R_{65.0}$
	CO	≤6%
汽油机	HC（按正己烷当量）	≤3000ppm

- 4.2.8 平板夯连续工作 1.5h 后应符合下列要求：
- 振动箱内润滑油的油温不得超过 80℃；
 - 振动箱内润滑油的污染度不大于 50mg/L；
 - 各紧固件不得有松动现象。
- 4.2.9 平板夯不得漏油，其漏油应不超过 3 处。
- 4.2.10 平板夯完成 300h 可靠性试验后，其可靠性指标应符合表 3 的规定。

表 3 可靠性试验

项目	要求
平均无故障工作时间/h	≥80
时间有效度（作业率）/%	≥85

- 4.2.11 平板夯应能爬越坡度为 20%的坡道。

4.3 外观质量要求

- 4.3.1 平板夯整体布置应合理，造型美观大方。
- 4.3.2 机身罩壳应平整，其边缘不得有明显皱折，罩壳安装应牢固、可靠，不得歪斜。
- 4.3.3 焊缝应均匀，无裂纹、焊瘤、弧坑及飞溅等缺陷。
- 4.3.4 涂漆应在平板夯性能检验合格后进行，涂漆前应将铁锈、氧化皮、焊渣等清理干净。外观涂漆层应均匀、细致、光亮，不得有流漆或因漆层太薄而露底的现象；主体漆色应鲜艳明亮，配色线条清晰；漆膜必须粘附牢固，并具有一定的硬度和弹性。

5 试验方法

5.1 性能试验

按JG/T 5013.3的规定进行。

5.2 可靠性试验

按JG/T 5013.4的规定进行。

5.3 外观检验

按JG/T 5013.2—1992中4.4的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验与型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品出厂检验项目为外观检验。

6.2.2 产品经检验合格，并出具合格证明书，方可出厂。

6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品定型或鉴定；
- b) 产品转移生产场地时；
- c) 正式生产后，如结构、材料、工艺等有较大改变，可能影响产品性能时；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时。
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

6.3.2 型式检验从出厂检验合格品中随机抽取，数量应能符合型式检验要求。

6.3.3 型式检验项目全部合格，判为合格；若有一项不合格，对不合格项应加倍复验，复验结果如仍不合格，则判定该批产品为不合格。

7 标准、包装、运输和贮存

7.1 标志

应在平板夯的明显位置上，固定产品标牌等有关标志。标志内容应简明，文字应通俗精炼，图案应醒目清晰、易于识别，标志必须耐久。产品标牌的内容：

- a) 产品名称及型号；
- b) 产品的主要技术参数；
- c) 产品编号及制造日期；
- d) 制造厂名称；
- e) 质量等级标志。

7.2 包装

7.2.1 平板夯产品可箱装也可敞装，但应固定牢靠，并有防雨措施。其随机工具、备件和技术文件应有防雨防潮措施，且应与整机放置在一起。包装箱表面应有运输包装指示标志。

7.2.2 平板夯产品出厂时，必须按装箱单配齐全部备件、附件及随机工具，且应附有下列技术文件：

- a) 产品合格证；
- b) 平板夯和发动机的使用说明书；
- c) 产品易损件目录；
- d) 装箱单。

7.3 运输

7.3.1 平板夯在运输中应固定牢靠。

7.3.2 在运输或转移工地时，严禁平板夯在干硬路面上自行行走。

7.4 贮存

平板夯应存放在干燥的库房内，长期存放时，应将油、水放净，易锈部位清除干净后应涂上油脂，并定期维护保养。
