

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—2022

汽车发动机热端部件 进气端锥

Hot end components of automobile engines -- Inlet cone

(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 2

6 检验规则 2

7 标志、包装、运输及贮存 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。

本文件由平湖爱驰威汽车零部件有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：平湖爱驰威汽车零部件有限公司。

本文件主要起草人：XXXXXXXX。

汽车发动机热端部件 进气端锥

1 范围

本文件规定了汽车发动机热端部件-进气端锥的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于汽车发动机热端部件-进气端锥。

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。

- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- 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 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：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 表面质量

产品表面不允许有裂纹、压伤和明显的毛刺，表面无明显的油污。

4.2 尺寸公差

产品尺寸公差应不大于0.5mm。

4.3 板材机械性能

4.3.1 规定塑性延伸强度

规定塑性延伸强度 $R_{p0.2}$ 应不小于250MPa。

4.3.2 抗拉强度

抗拉强度 R_m 应不小于430MPa。

4.3.3 断后伸长率

断后伸长率（ A_{50mm} 试样）应不小于18%。

4.3.4 硬度

硬度应不大于200HV。

4.4 冲压件减薄率

冲压件减薄率应不大于20%。

5 试验方法

5.1 表面质量

自然光下目视检测。

5.2 尺寸公差

使用卡尺、表盘卡规进行检测。

5.3 板材机械性能

5.3.1 规定塑性延伸强度

按GB/T 228.1的规定进行。

5.3.2 抗拉强度

按GB/T 228.1的规定进行。

5.3.3 断后伸长率

按GB/T 228.1的规定进行。

5.3.4 硬度

按GB/T 4340.1的规定进行。

5.4 冲压件减薄率

采用表盘卡规进行检测。

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 产品出厂检验项目包括表面质量、尺寸公差以及冲压件减薄率。

6.2.2 出厂检验每批次参照 GB/T 2828.1 中 S-1 特殊检验水平，AQL=2.5。

6.2.3 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 3 件，其中检验 1 件，备样 2 件；板材制样 6 件，检验 2 件，备样 4 件。
- 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 标志、包装、运输及贮存

7.1 标志

包装箱（袋）外应标明：

- a) 产品名称；
- b) 零件号；
- c) 制造厂名；
- d) 出厂编号（批号）或出厂日期；
- e) 包装数量。

7.2 包装

包装箱应采用纸板箱。当需方有特殊要求时，按需方要求。包装箱内应有质量合格证书。

7.3 运输

产品在运输途中应防止磕碰、变形。

7.4 贮存

应在通风、干燥的环境中贮存。