

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXX—2023

防脱防撞式双袖型合页

Anti-disengagement and anti-collision hinge of lift-off type

（征求意见稿）

2023 – XX – XX 发布

2023 – XX – XX 实施

中国中小商业企业协会 发布

前 言

本文件按照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》的规定起草。

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。

本文件由中山市超朗五金制品有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：中山市超朗五金制品有限公司……

本文件主要起草人：……

防脱防撞式双袖型合页

1 范围

本文件规定了防脱防撞式双袖型合页的分类和标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于需要经常脱卸的门窗的分左右使用的防脱防撞式双袖型合页（以下简称“合页”）的制造和检验。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 2828.1—2012 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 6461—2002 金属基体上金属和其它无机覆盖层 经腐蚀试验后的试样和试件的评级

GB/T 10125—2021 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 14155 整樘门 软重物体撞击试验

QB/T 4595.1—2013 合页 第1部分：普通型合页

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类和标记

4.1 分类

合页按结构不同分为普通防脱防撞合页、设有通过孔的防脱防撞合页。

4.2 标记

应符合QB/T 4595.1—2013中附录B的规定，系列编号见表1。

5 要求

5.1 外观

5.1.1 合页表面粗糙度 Ra 不应大于 $6.3\ \mu\text{m}$ 。

5.1.2 合页不应有分层、裂纹、气泡、夹渣等缺陷。

5.1.3 页片表面应清洁、规整，筒管圆直，铆头或封头圆整光滑，拼缝紧密，孔圆整；合拢后，不应存在较大错位。

5.2 尺寸及偏差

5.2.1 型式尺寸

应符合表1的规定。

表1 型式尺寸

系列编号	合页长度, mm	合页厚度, mm		每片页片的螺孔数, 个
		基本尺寸	极限偏差	
G30	75.00	1.50	±0.10	3
G40	100.00	1.50		3
G50	125.00	1.80		4
G60	150.00	2.00		4
注: G表示双袖型合页, 后面两个数字表示合页长度, 30=3 in. (75.00 mm), 40=4 in. (100 mm), 依次类推。				

5.2.2 尺寸偏差

应符合表2的规定, 尺寸测量部位示意图1, 合页型式见附录A。

表2 尺寸偏差

单位为毫米

基本尺寸	极限偏差
长度 <i>L</i>	0 -0.70
孔距 <i>N</i>	±0.10
厚度 <i>T</i>	±0.18
宽度 <i>W</i>	±0.35
注: 孔距为相邻两孔之间的中心距离。	

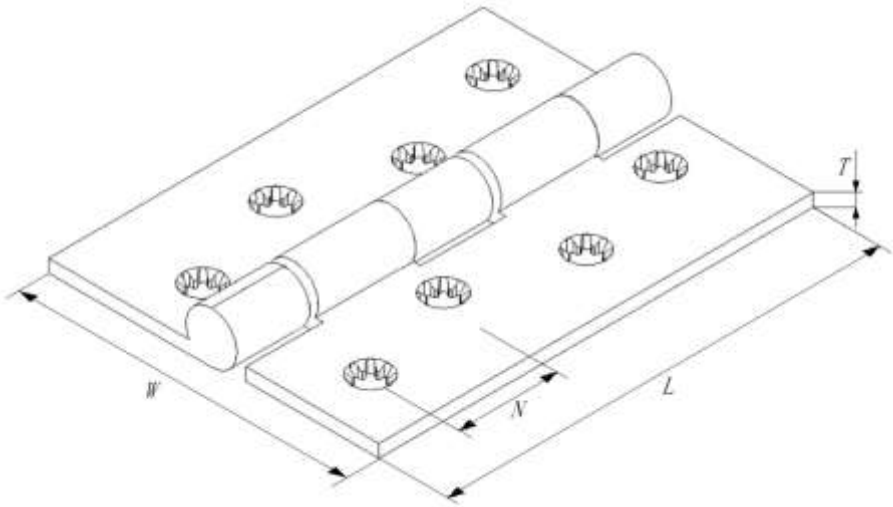


图1 尺寸测量部位示意图

5.2.3 轴向间隙和径向间隙

两页管筒间的轴向间隙 ΔL 和径向间隙 ΔD 不应超过0.40 mm，见图2、图3。

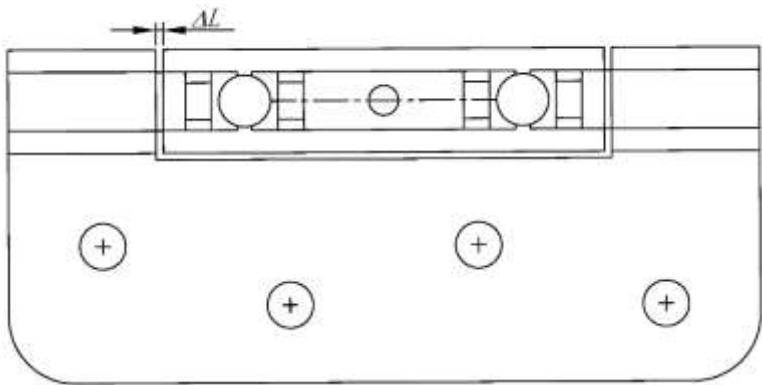


图2 轴向间隙示意图

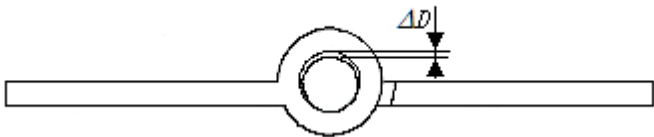


图3 径向间隙示意图

5.3 使用寿命

合页经5万次寿命试验后，其轴向磨损不应超过1.50 mm，门扇下沉量不应超过3.5 mm。

5.4 转动力

应符合表3的规定，且转动应轻便、灵活，无卡紧现象。

表3 转动力

系列编号	转动力, N
G30	≤4.0
G40	≤6.5
G50	≤7.5
G60	≤8.5

5.5 负重

应符合表4的规定。

表4 负重

系列编号	适用门质量, kg
G30	≥15
G40	≥18
G50	≥20
G60	≥22

5.6 耐软重物体冲击性能

经耐软重物体冲击性能试验后，合页不应出现损坏、脱落等影响使用的缺陷。

5.7 耐腐蚀性能

合页镀、涂层按GB/T 10125—2021进行24 h中性盐雾试验（NSS），结果应不低于GB/T 6461—2002规定的8级。

6 试验方法

6.1 试验准备

- 6.1.1 每次使用 2 组合页进行试验，每组 2 个。
- 6.1.2 试验门按表 5 配置。试验顺序：按 6.2、6.3、6.4、6.5、6.6、6.7 的顺序在一组试件上进行，6.8 在另一组试件上进行。
- 6.1.3 试验应在室内温度条件下进行。

表5 试验门要求

系列编号	适用门质量, kg	适用门宽度, mm
G30	15	400
G40	18	
G50	20	
G60	22	

6.2 外观

按QB/T 4595.1—2013中4.2的规定进行试验。

6.3 尺寸及偏差

6.3.1 形式尺寸、尺寸偏差

按QB/T 4595.1—2013中4.3的规定进行试验。

6.3.2 轴向间隙和径向间隙

按QB/T 4595.1—2013中4.4的规定进行试验。

6.4 使用寿命

按表5的规定配置门扇，按QB/T 4595.1—2013中4.5的规定进行试验。

6.5 转动力

按QB/T 4595.1—2013中4.6的规定进行试验。

6.6 负重

按QB/T 4595.1—2013中4.7的规定进行试验。

6.7 耐软重物体冲击性能

按表5的规定配置门扇，按GB/T 14155的规定进行试验，重物下落高度为600 mm，撞击次数为50次，试验结束后检查合页是否出现损坏、脱落及其他影响使用的缺陷。

6.8 耐腐蚀性能

按GB/T 10125—2021的规范进行试验，结果按GB/T 6461—2002判定。

7 检验规则

7.1 组批

以相同原料、相同工艺连续生产的同一型号合页为一个检验批。

7.2 出厂检验

7.2.1 每批合页应经制造商质量检验部门检验合格，并签发合格证明后方可出厂。

7.2.2 出厂检验项目为外观、尺寸及偏差、转动力、耐腐蚀性能。

7.2.3 外观应逐件检验，其他项目抽样按 GB/T 2828.1—2012 中正常检验一次抽样方案、一般检验水平 II 执行，收质量限 (AQL) 为 1.5。

7.2.4 所要求项目经检验均合格，则判该批产品合格；若有一项或一项以上不合格，则判该批产品不合格。

7.3 型式检验

7.3.1 正常生产时，每半年至少进行一次型式检验，有下列情况之一时，亦应进行：

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 正式生产后，如结构、原料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- 产品停产 6 个月以上恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 行业主管部门提出型式检验要求时。

7.3.2 型式检验项目为本文件第 5 章规定的全部内容。

7.3.3 型式检验样品应从出厂检验合格的产品中随机抽取 5 个。

7.3.4 型式检验结果全部符合本文件规定，则判型式检验合格。若出现不合格项目，可自同批产品中加倍抽样进行复检，复检合格则判型式检验合格；复检后若仍有不合格项，则判型式检验不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志、包装

8.1.1 合页用盒、箱依次包装牢固，并内放合格证。

8.1.2 纸盒应印有制造商名称、产品名称、规格数量。

8.1.3 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定，包装箱外表还应有下列标志：

- 制造商名称、地址；
- 产品名称、规格；
- 数量；
- 外形尺寸（长×宽×高）；
- 重量（毛重、净重）；

——出厂日期或批号。

8.2 运输

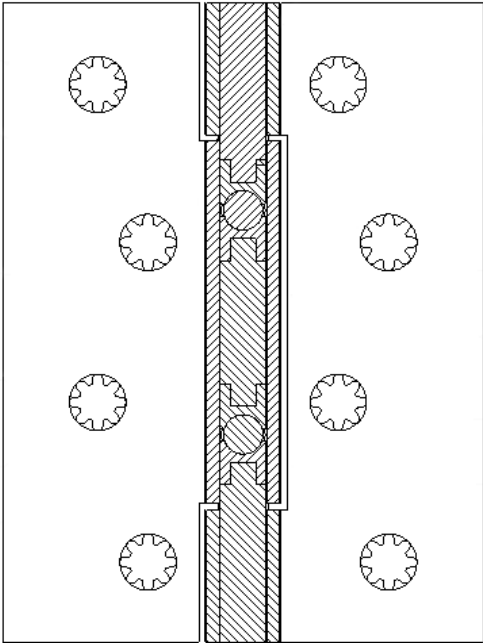
合页运输过程中，不应受雨淋、受潮。

8.3 贮存

装箱合页应贮存在通风良好、干燥的室内，不应与引起合页锈蚀的化学物品一同贮存。

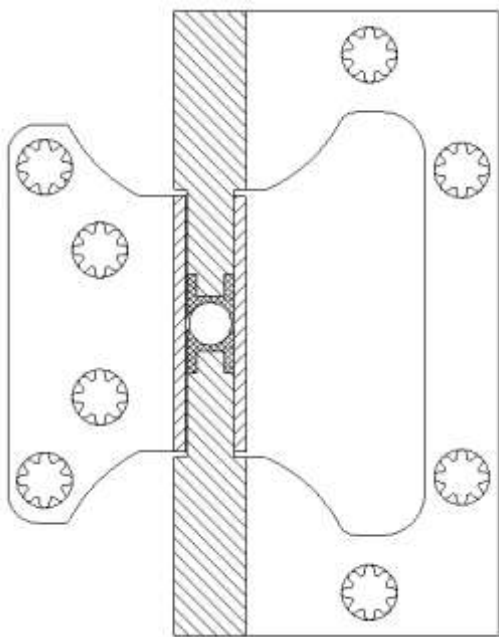
附录 A
(资料性)
合页型式

A.1 普通防脱防撞合页型式示意图 A.1。



图A.1 普通防脱防撞合页

A.2 设有通过孔的防脱防撞合页型式示意图 A.2。



图A.2 设有通过孔的防脱防撞合页