

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASMEXXXX—2023

自动送料振动盘

Automatic feeding vibration disk

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

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 产品结构 1

5 技术要求 1

6 试验方法 3

7 检验规则 3

8 标志、包装、运输、贮存 4

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。

本文件由武汉铭航自动化设备有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：武汉铭航自动化设备有限公司。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

自动送料振动盘

1 范围

本文件规定了自动送料振动盘的术语和定义、产品结构、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于自动送料振动盘的生产、检验、销售活动。

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 4879 防锈包装
- GB/T 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分：通用技术条件
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 13306 标牌
- GB 20905 铸造机械 安全要求
- GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法
- GB/T 25711 铸造机械 通用技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品结构

产品主要由以下部件构成：

- a) 料仓；
- b) 顶盘；
- c) 直线送料器；
- d) 底座；
- e) 机架；
- f) 地脚。

5 技术要求

5.1 基本要求

5.1.1 产品应符合本文件和 GB/T 25711 的规定，并按照经规定程序批准的工艺及技术文件制造。

5.1.2 所有零部件必须经检验合格，外购件、协作件应有合格证方可进行装配。

5.2 外观质量

5.2.1 产品外观表面应干净整洁，无明显的脏污、色渍，不应有图样未规定的凸起、凹陷、粗糙不平和其他损伤。

5.2.2 产品外露的加工表面不应有磕碰、划伤和锈蚀。

5.2.3 产品焊缝应平整，不应有夹渣、气孔、未焊透、裂纹等缺陷。

5.2.4 产品镀层应无脱皮、起泡、锈迹等缺陷。

5.2.5 产品涂漆层应光滑、平整，颜色、光泽应均匀一致，漆膜不应有流挂、起泡等缺陷。

5.2.6 产品标牌应平整牢固、不歪斜，标牌上的文字、符号、标志应清晰、端正。

5.3 尺寸偏差

产品尺寸应与标示尺寸相符，允许偏差为 $\pm 5\%$ 。如有其他要求，由供需双方协商确定，并在订单（或合同）中具体注明。

5.4 装配质量

5.4.1 零部件应齐全、完整，各部件应装配牢固，连接可靠。

5.4.2 各转动部位应灵活可靠，不应有卡滞现象；各固定部件应无脱落现象。

5.5 性能要求

5.5.1 振动频率偏差为 $\pm 2.5\%$ 。

5.5.2 送料速度可根据需求调节。

5.6 噪声

空运转噪声应不大于 85 dB (A)。

5.7 空运转和负荷运转

5.7.1 产品空运转应满足以下要求：

- a) 整机运行应平稳，无异常声响，无卡料阻料现象；
- b) 产品振幅应达到设计要求；
- c) 停机后检查各连接紧固件不应有松动现象。

5.7.2 产品在运行过程中相邻运动的零部件之间不应有摩擦或碰撞等干涉现象。

5.7.3 产品在额定负荷条件下，运行电流不应超过其额定电流值。

5.7.4 产品生产能力应符合技术文件规定。

5.8 安全要求

5.8.1 电气安全应符合 GB/T 5226.1 的要求。

5.8.2 对操作及相关人员可能触及的外露旋转、传动部件，应设有安全防护装置，安全防护应符合 GB 20905 的规定。

5.8.3 对可能造成人身伤害但因功能需要而又不能防护的危险运转件，应在其附近设置永久性安全警示标志。

5.9 成套性

出厂的产品应保证成套性，备有能正常使用所需的备品备件、易损件和专用工具，并在相应的技术文件中规定。

6 试验方法

6.1 外观质量

目视检验。

6.2 尺寸偏差

用标准的通用量具进行测量。

6.3 装配质量

实际操作检验。

6.4 性能要求

6.4.1 振动频率用误差小于 2% 的振动测量仪测试。

6.4.2 送料速度

6.5 噪声

按 GB/T 25371 的规定执行。

6.6 空运转和负荷运转

6.6.1 产品在额定振幅条件下空载连续运行 4 h，检查各项指标应符合 5.7.1、5.7.2 的要求。

6.6.2 产品在额定负荷条件下，负载连续运行时间不少于 10 min，检查各项指标应符合 5.7.2~5.7.4 的要求。

6.7 安全要求

6.7.1 电气安全按 GB/T 5226.1 的规定检测。

6.7.2 目视检查安全防护装置、安全警示标志。

6.8 成套性

根据产品装箱清单目视检查。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验。

7.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

7.3 出厂检验

- 7.3.1 产品出厂前，应经生产厂质量检验部门检验合格后方可出厂。
- 7.3.2 出厂检验项目应符合表 1 的规定。

表1 检验项目

项目	出厂检验	型式检验
外观质量	√	√
尺寸偏差	√	√
装配质量	√	√
性能要求	—	√
噪声	—	√
空运转和负载运转	—	√
安全要求	—	√
成套性	√	√
注：“√”为必检项，“—”为非必检项。		

- 7.3.3 产品应逐台进行出厂检验，在出厂检验中，若出现不合格项目，应返修直至合格。

7.4 型式检验

- 7.4.1 正常生产时每年进行一次型式检验，有下列情况之一时也应进行型式检验：
- a) 新产品试制定型鉴定时；
 - b) 产品转厂生产试制定型鉴定时；
 - c) 正式生产时，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响到产品性能时；
 - d) 产品停产 1 年以上恢复生产时；
 - e) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时。
- 7.4.2 型式检验的样品从出厂检验合格的产品中任选 2 台做样品，1 台进行检验。
- 7.4.3 型式检验项目应符合表 1 的规定。
- 7.4.4 产品在型式检验中，如有一项不合格或出现故障，应通过加倍抽样对不合格项目进行检验，若加倍抽样全部合格，则判定型式检验合格，若检验仍出现不合格项目，则判定该产品为不合格品。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

- 8.1.1 标志应至少含有以下内容：
- a) 产品名称；
 - b) 型号规格；
 - c) 商品责任单位名称及地址；
 - d) 执行标准编号；
 - e) 产品合格标识；
 - f) 生产日期。
- 8.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。
- 8.1.3 产品在适当而明显的位置装有固定标牌，标牌应符合 GB/T 13306 的要求。

8.1.4 运输包装收发货标志应符合 GB/T 6388 的规定。

8.1.5 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

8.2 包装

8.2.1 产品装箱前应进行防锈处理，并应符合 GB/T 4879 的规定。

8.2.2 每台产品出厂时应附有下列文件：

- a) 产品合格证；
- b) 产品使用说明书（符合 GB/T 9969 的规定）；
- c) 装箱单；
- d) 随机附件和技术文件。

8.3 运输

8.3.1 产品运输应符合铁路、公路、水路运输及机械化装载的规定。

8.3.2 产品运输时，应按包装箱外壁箱面的标志稳起轻放，防止碰撞。

8.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风的地方，避免受潮。
