

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXX—2023

骑马抽技术规范

Technical specification of metal drawer slide

(征求意见稿)

20XX - XX - XX 发布

20XX - 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	3
7 标志、使用说明、包装、运输和贮存	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。

本文件由中山市宏顺五金精密制品有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：中山市宏顺五金精密制品有限公司、×××。

本文件主要起草人：冯焯朋、×××。

本文件首次发布。

骑马抽技术规范

1 范围

本文件规定了骑马抽的技术要求、试验方法、检验规则、标志、使用说明、包装、运输和贮存。本文件适用于以镀锌板和冷轧板等原料制成的骑马抽，其他导轨和推拉构件可参照执行。

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 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具

GB/T 26125 电子电气产品 六种限用物质（铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯和多溴二苯醚）的测定

QB/T 2454 家具五金 抽屉导轨

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验 (NSS)法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

骑马抽 metal drawer slide

又叫豪华阻尼抽，用金属或其它材料制成的槽或脊，可承受、固定、引导移动装置或设备并减少其摩擦的一种装置，通常作为用在抽屉、橱柜、衣柜上的五金配件。

4 技术要求

4.1 原料要求

骑马抽所用原材料和涂料的有害物质限量应符合国家相关规定。

4.2 感官要求

4.2.1 产品表面无严重碰、划伤，无脏污。

4.2.2 产品轨道平整完好，无弯曲、变形。

4.2.3 运行轨道无异物、碎屑。

4.2.4 所有零部件组装正确，不应有影响正常运作的变形或磨损。

4.3 尺寸要求

产品的结构与尺寸应符合设计开发或客户图纸/标样的要求。

4.4 理化性能

产品理化性能应符合表1的规定。

表 1 理化性能

序号	项目		要求
1	过载	垂直向下静载荷	a) 所有组件或连接件不应断裂损坏； b) 通过手触压证实，用于紧固的组件不应松动； c) 所有零部件不应有影响正常运作的变形或磨损； d) 五金连接件不应松动； e) 所有组件的功能不应损害； f) 导轨及其组件不应分离。
2		水平侧向静载荷	
3		猛关或猛开	
4	功能	操作力	当 $M < 40$ kg 时，推力或拉力 ≤ 50 N； 当 M 大于等于 40 kg 时，推力或拉力 $\leq 0.125 M$
5		导轨组件底部变形	变形量不应超过内部尺寸（宽度和深度）最窄部分的 1/75
6		导轨组件结构强度	a) 所有组件或连接件不应断裂损坏； b) 通过手触压证实，用于紧固的组件不应松动； c) 所有零部件不应有影响正常运作的变形或磨损； d) 五金连接件不应松动； e) 所有组件的功能不应损害； f) 导轨及其组件不应分离。
7		耐久性	
8		垂直向下静载荷	
9		水平侧向静载荷	
10		拉出安全性	
11		猛关或猛开	
12		下沉量	下沉量不应超过抽屉拉柜拉出长度的 4%
13		耐腐蚀	

4.5 有害物质限量

产品有害物质限量应符合表2的规定。

表 2 有害物质限量

项目	要求
镉, mg/kg	≤ 100
铅, mg/kg	≤ 1000
汞, mg/kg	≤ 1000

注：客户有要求时检验，检验项目按客户需求进行。

5 试验方法

5.1 感官试验

以目测及手感检查，结果应符合本文件4.2的要求。

5.2 尺寸试验

用通用量具进行测量，结果应符合本文件4.3的要求。

5.3 理化试验

5.3.1 过载试验

过载试验按 QB/T 2454 中的规定进行。

5.3.2 功能试验

功能试验按QB/T 2454中的规定进行。

5.3.3 耐腐蚀性试验

耐腐蚀试验按QB/T 3826中的规定进行。

5.4 有害物质限量试验

有害物质含量试验按GB/T 26125的规定进行。

6 检验规则

6.1 组批

以同一原料、同一工艺、同一班次生产的产品为一批。

6.2 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品应经生产厂质量检验部门按本文件检验合格后方可出厂，并附有检验合格证。

6.3.2 出厂检验项目包括感官、尺寸要求。

6.3.3 出厂检验采取随机抽样，采样量不得少于5个。

6.4 型式检验

6.4.1 型式检验项目包括本文件第4章规定的全部项目。检验样品应从出厂检验合格的产品中随机抽取，采样量不少于10个。

6.4.2 有下列情况之一时，进行型式检验：

- a) 新产品投产或老产品转产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，原材料、工艺等有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，每年应进行一次检查；
- d) 产品停产半年以上，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；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.4.3 型式检验后如全部检验项目符合本文件规定，则判本次型式检验合格；若有任何一项为不合格，允许加倍抽样复检，如复检合格判该次型式检验合格；如仍不合格，则判该次型式检验不合格。

7 标志、使用说明、包装、运输和贮存

7.1 标志

产品标志应至少应包括以下内容：

- a) 产品名称、规格型号；
- b) 执行标准号；
- c) 检验合格证明；
- d) 生产日期；
- e) 生产者中文名称和地址。

7.2 使用说明

产品使用说明宜参照GB/T 5296.6进行编写，内容至少应包括：

- a) 产品名称、规格型号、执行标准编号和等级；
- b) 承载能力；
- c) 产品主要原、辅料名称，使用部位；
- d) 产品适用的家具类型（如家用型或商用型）；
- e) 产品安装和调整技术要求、注意事项；
- f) 产品使用方法、注意事项；
- g) 产品故障分析和排除、保养方法。

7.3 包装

产品应加以包装，防止磕碰、划伤和污损。

7.4 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应平整堆放，加以必要的防护，防止污染、受潮、暴晒。贮存时应按类别、规格、等级分别堆放。
