

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEMXXXX—2024

铝滑块

Aluminum slider

（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

中国商业企业管理协会 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、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。

本文件由浙江精锐智能传动有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：浙江精锐智能传动有限公司。

本文件主要起草人：XXX。

铝滑块

1 范围

本文件规定了铝滑块的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于铝滑块的生产和检验。

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 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 1958 产品几何技术规范 (GPS) 几何公差 检测与验证
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

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 外观质量

- 4.1.1 产品表面应光洁亮泽，无气孔、灰渣、裂纹等瑕疵，无明显凹凸不平、磕碰。
- 4.1.2 产品边缘应光滑，无毛刺。
- 4.1.3 产品整体颜色应均匀一致，无白斑或杂斑。

4.2 尺寸偏差

应符合 GB/T 1804 的规定。

4.3 耐磨性

应符合表 1 的规定。

表1 耐磨性

试验型式	摩擦因数	磨损量/mm	温度/℃
往复摩擦磨损试验	≤0.18	≤0.05	≤90
端面摩擦磨损试验	≤0.18	≤0.05	≤90

4.4 静态载荷

产品静态载荷应不小于 2 000 N。

4.5 耐腐蚀

产品应能承受 $(35 \pm 2)^\circ\text{C}$ 的温度下 24 h 的盐雾试验，试验后表面应无点蚀、裂纹、起泡、锈蚀等缺陷。

5 试验方法

5.1 外观质量

在光照明亮的环境下目测。

5.2 尺寸偏差

按 GB/T 1958 的规定进行。

5.3 耐磨性

5.3.1 往复摩擦磨损试验

5.3.1.1 试验仪器

在往复摩擦磨损试验机上进行。

5.3.1.2 试件要求

试件表面应不存在影响检测性能的缺陷。

5.3.1.3 润滑条件

干摩擦，摩擦面应表面无油。

5.3.1.4 试验条件

5.3.1.4.1 试验条件如下：

- a) 测试载荷：1.5 MPa；
- b) 测试速度：0.2 m/s；
- c) 测试时间：3 h。

5.3.1.4.2 当出现下列情况之一时应终止试验：

- d) 摩擦力或温升剧增，转轴阻滞；
- e) 温度达到被检试件极限值 90°C ；
- f) 摩擦因数超过限定值 0.18。

5.3.2 端面摩擦磨损试验

5.3.2.1 试验仪器

在端面摩擦磨损试验机上进行。

5.3.2.2 试件要求

试件表面应不存在影响检测性能的缺陷。

5.3.2.3 润滑条件

干摩擦，摩擦面应表面无油。

5.3.2.4 试验条件

5.3.2.4.1 试验条件如下：

- a) 测试载荷：0.5 MPa；
- b) 测试速度：0.6 m/s；
- c) 测试时间：3 h。

5.3.2.4.2 当出现下列情况之一时应终止试验：

- a) 摩擦力或温升剧增，转轴阻滞；
- b) 温度达到被检试件极限值 90 ℃；
- c) 摩擦因数超过限定值 0.18。

5.4 静态载荷

5.4.1 试验仪器

在万能材料试验机上进行。

5.4.2 试件要求

试件表面应不存在影响检测性能的缺陷。

5.4.3 试验方法

将试件放置于万能材料试验机上，以 5 mm/min 的速度施加载荷，直至试件损坏，试验终止。

5.5 耐腐蚀

按 GB/T 10125 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一批。

6.3 出厂检验

6.3.1 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。

6.3.2 出厂检验项目包括本文件第 4 章中的外观质量、尺寸偏差。

6.3.3 当批量小于 26 件时应进行全数检验，当批量大于等于 26 件时进行抽样检验，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，接收质量限（AQL）取 6.5。

6.4 型式检验

6.4.1 有下列情况之一应进行型式检验：

- 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，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。

6.4.2 型式检验的样品从出厂检验合格的产品中随机抽取，抽取数量应满足检验要求。

6.4.3 型式检验项目应包括本文件第 4 章中的全部项目。

6.4.4 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，若加倍抽样检验全部合格，则判定型式检验合格，若检验仍出现不合格项目，则判定该产品型式检验不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 产品或最小销售包装上应有以下标志：

- a) 商标（如有）；
- b) 产品名称和规格；
- c) 生产厂名、厂址；
- d) 执行标准编号。

7.1.2 包装箱的储运标志应符合 GB/T 191 的规定，收发货标志应符合 GB/T 6388 的规定，并应有以下标志：

- a) 商标（如有）；
- b) 产品名称和规格；
- c) 执行标准编号；
- d) 生产厂名、厂址；
- e) 出厂日期；
- f) 数量；
- g) 净重、毛重；
- h) “向上”“怕雨”“堆码”标志。

7.2 包装

7.2.1 包装箱应符合防潮、防尘、防震的要求。

7.2.2 包装纸箱或木箱应保证在正常运输中不损坏，纸箱总重量宜不超过 25 kg，木箱总重量宜不超过 700 kg。

7.3 运输

7.3.1 产品在长途运输过程中不应装在敞篷的船舱和车厢，应谨防受潮、挤压及雨雪或液体直接淋装和机械损伤。

7.3.2 运输时应轻装轻卸，不宜抛、翻滚和踩踏。不应与易燃、易爆、易腐蚀的物品同车装运。

7.4 贮存

7.4.1 产品贮存时应放在原包装箱内。存放产品的仓库内不应有各种有害气体、易燃物品及有腐蚀性的化学物品，并且应无强烈的机械振动、冲击和强磁场作用。

7.4.2 包装箱应垫离地面至少 15 mm，距离墙壁、热源、冷源、窗口或空气入口至少 50 mm。
