

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEM XXXX—XXXX

振动式自动送料仓

Vibrating type automatic feed bin

(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。

本文件由苏州星克森机械有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：苏州星克森机械有限公司、××××、××××

本文件主要起草人：××××、××××、××××

振动式自动送料仓

1 范围

本文件规定了振动式自动送料仓的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。本文件适用于振动式自动送料仓的生产和检验。

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 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级和声能量级 采用反射面上方包络测量面的简易法

GB/T 4728.1—2018 电气简图用图形符号 第1部分：一般要求

GB/T 5226.1—2019 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 外观质量

4.1.1 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。

4.1.2 产品外露的加工表面不应有磕碰、划伤和锈蚀。

4.1.3 产品焊缝应平整，不应有夹渣、气孔、未焊透、裂纹等缺陷。

4.1.4 产品镀层应无脱皮、起泡、锈迹等缺陷。

4.1.5 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。

4.2 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，并在订货单（或合同）中具体注明。

4.3 装配质量

产品零部件应齐全、完整，装配牢固，连接可靠。活动部件应运动灵活，固定部件应无脱落现象，紧固件不应有锤伤、锈蚀，应紧固无松动，位置均匀。

4.4 性能要求

4.4.1 振动频率允许偏差为 $\pm 2.5\%$ 。

4.4.2 送料速度可根据需求调节。

4.5 工作噪声

额定工况下，送料仓空运转噪声不应大于 65 dB(A)。

4.6 空运转试验

4.6.1 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。

4.6.2 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。

4.6.3 产品在额定负荷条件下，运行电流不应超过其额定电流值。

4.6.4 产品生产能力应符合技术文件规定。

4.7 电气安全

4.7.1 电气系统应布线整齐、排列有序、接头牢固；各种标记（如元件代号、符号、接地标志等）应齐全、清晰和正确，应符合 GB/T 4728.1—2018 的规定。

4.7.2 电气系统应灵敏、可靠，并应具备故障显示功能；在故障排除前，送料仓不能启动。

4.7.3 电气系统的操动器应符合 GB/T 5226.1—2019 中 10.2 的规定。

4.7.4 电气系统的指示灯和显示器应符合 GB/T 5226.1—2019 中 10.3 的规定。

4.7.5 所有外露可导电部分都应按 GB/T 5226.1—2019 中 8.2.1 的要求连接到保护联结电路上，保护联结电路的连续性应符合 GB/T 5226.1—2019 中 8.2.3 的规定。

4.7.6 在动力电路导线和保护联结电路间施加 500 V 直流电压时，测得的绝缘电阻不应小于 1 M Ω 。

4.7.7 在动力电路导线和保护联结电路间施加 1 000 V 交流电压，时间至少 1 s，不应出现击穿放电现象。

5 试验方法

5.1 外观质量

明亮光线下，目测检查。

5.2 尺寸偏差

使用符合精度要求的量具测量。

5.3 装配质量

手触、实际操作检查。

5.4 性能要求

5.4.1 振动频率用误差小于 2% 的振动测量仪测试。

5.4.2 实际操作调节送料速度，检查功能是否正常。

5.5 工作噪声

按 GB/T 3768 的规定执行。

5.6 空运转试验

- 5.6.1 送料仓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 4.6.1、4.6.2 的要求。
- 5.6.2 送料仓在额定负荷条件下，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。

5.7 电气安全

- 5.7.1 目视检查布线、标记及故障显示功能。
- 5.7.2 按 GB/T 5226.1—2019 中 10.2 的要求目视检查操动器。
- 5.7.3 按 GB/T 5226.1—2019 中 10.3 的要求目视检查指示灯和显示器。
- 5.7.4 按 GB/T 5226.1—2019 中 18.2 的要求检测保护联结电路的连续性。
- 5.7.5 按 GB/T 5226.1—2019 中 18.3 的要求检测绝缘电阻。
- 5.7.6 按 GB/T 5226.1—2019 中 18.4 的要求进行耐电压试验。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

- 6.2.1 送料仓应经制造厂质量检验部门逐台检验合格并附合格证后，方可出厂。
- 6.2.2 出厂检验项目应符合表 1 的规定。

表1 检验项目

检验项目	出厂检验	型式检验
外观质量	√	√
尺寸偏差	√	√
装配质量	√	√
性能要求	—	√
工作噪声	—	√
空运转试验	√	√
电气安全	—	√

6.2.3 当出厂检验结果全部符合本文件要求时，判出厂检验合格。若检验结果有任何一项不符合本文件要求时，允许返厂修整后进行复检。复检结果若全部符合本文件要求时，判出厂检验合格，否则为不合格。

6.3 型式检验

6.3.1 正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况之一的也应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定时；
- b) 正式生产，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量时；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- e) 行业主管部门或质量管理部门提出要求时。

6.3.2 型式检验项目应符合表 1 的规定。

6.3.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

6.3.4 当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验结果有任何一项不符合本文件

件要求时，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 每台送料仓应在头部的醒目位置上固定产品标牌，标牌至少包括如下内容：

- a) 产品名称、型号；
- b) 主要技术参数；
- c) 整机质量；
- d) 生产批号及日期；
- e) 制造商名称；
- f) 执行标准编号；
- g) 产品合格标识。

7.1.2 标牌的尺寸和技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。

7.1.3 外包装上应按 GB/T 191 的规定选择使用“小心轻放”“向上”“防潮”等储运标志。

7.1.4 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。

7.2 包装

7.2.1 包装应按照 GB/T 13384 的规定，其中电气、电动机包装应加有防潮装置。

7.2.2 每台送料仓出厂至少应包括下列随行文件：

- a) 装箱单；
- b) 产品合格证明书；
- c) 产品使用说明书；
- d) 产品安装布置图。

7.3 运输

产品在运输过程中应避免冲击、挤压、日晒、雨淋及化学品的腐蚀。

7.4 贮存

送料仓应贮存在通风、干燥、清洁的仓库，仓库内不允许有各种有害气体、易燃易爆品及有腐蚀性的化学物品，远离热源。
