

ICS 29.120.99

K 14

备案号: 47227—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12071—2014

高比重合金振子

Specification for alloyed vibrator with high specific gravity

2014-07-09 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 技术要求.....	1
3.1 尺寸公差.....	1
3.2 表面质量.....	1
3.3 单个质量.....	1
3.4 密度.....	1
3.5 耐腐蚀性.....	1
4 试验方法.....	2
4.1 尺寸公差.....	2
4.2 表面质量.....	2
4.3 单个质量.....	2
4.4 密度.....	2
4.5 耐腐蚀性.....	2
5 检验规则.....	2
5.1 检验分类.....	2
5.2 出厂检验.....	2
5.3 型式检验.....	3
6 标志、包装、运输和贮存.....	3
6.1 标志.....	3
6.2 包装.....	3
6.3 运输.....	3
6.4 贮存.....	4
附录 A（规范性附录）振子检验抽样表.....	5
表 A.1 抽样表.....	5

前 言

本标准按GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国电工合金标准化技术委员会（SAC/TC228）归口。

本标准负责起草单位：温州市瓯海合金材料厂、苏州市三立电工合金有限公司。

本标准参加起草单位：桂林电器科学研究院有限公司。

本标准主要起草人：叶建巨、李业建、金祖多、陈京生。

本标准为首次发布。

高比重合金振子

1 范围

本标准规定了高比重合金振子（以下简称振子）的技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于以钨为基体，添加镍、铜等元素，用粉末冶金工艺制成的微型振动电机用的偏心振子。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 2423.4—2008 电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验 Db：交变湿热（12 h+12 h 循环）

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 5586 电触头材料基本性能试验方法

QB/T 3832—1999 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 技术要求

3.1 尺寸公差

除非供需双方另有协议，振子尺寸公差应符合表1的规定。

表 1

单位为毫米

总高度 h	外径 R	孔径 ϕ		其他尺寸
		封闭形	开口形	
± 0.10	± 0.05	+0.04	+0.08	± 0.10

3.2 表面质量

振子的表面应光洁、平整，无肉眼可见的气孔、夹渣、缺角、毛刺及变色斑点等缺陷。

3.3 单个质量

振子的单个质量由供需双方商定，单个质量的公差应为公称单个质量的 $\pm 5\%$ 以内。

3.4 密度

振子的密度应不低于 18.0 g/cm^3 。

3.5 耐腐蚀性

振子表面的耐腐蚀性应达到 QB/T 3832—1999 规定的 6 级要求。

JB/T 12071—2014

4 试验方法

4.1 尺寸公差

尺寸公差用千分尺、投影仪等通用量具检测，测量器具、仪器的准确度由供需双方商定。

4.2 表面质量

用目视法进行检测。

4.3 单个质量

振子的单个质量用分辨力为 0.001 g 的电子天平称量。

4.4 密度

按 GB/T 5586 的规定进行检测。

4.5 耐腐蚀性

按 GB/T 2423.4—2008 规定的方法试验。试验时间为 48 h。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

5.2 出厂检验

5.2.1 出厂规定

每批产品应经厂质检部门检验合格，并附有产品质量合格证方可出厂。

5.2.2 组批

由相同配料和工艺生产、同一规格的产品为一批。

5.2.3 检验项目

出厂检验项目为：表面质量、尺寸公差、密度和单个质量。

5.2.4 抽样及判定

5.2.4.1 振子表面质量 100% 检验，按件判定。

5.2.4.2 振子高度尺寸公差按 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案，一般检验水平 II，接收质量限 (AQL) 为 2.5；其他尺寸按 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案，特殊检验水平 S-2，接收质量限 (AQL) 为 2.5。抽样方案及判定详见附录 A。

5.2.4.3 振子密度按 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案，特殊检验水平 S-2，接收质量限 (AQL) 为 2.5。

5.2.4.4 产品单个质量按 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案，特殊检验水平 S-3，接收质量限 (AQL) 为 2.5。

5.2.4.5 对拒收的产品批，可逐件逐项检验，挑选合格的单件产品出厂。

5.3 型式检验

5.3.1 检验要求

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品定型；
- b) 正式生产后，如材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能；
- c) 转厂生产；
- d) 正常生产时每两年应进行一次型式检验；
- e) 产品停产一年后，恢复生产；
- f) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- g) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求。

5.3.2 检验项目

型式检验项目为本标准技术要求中的全部项目。

5.3.3 抽样及判定

5.3.3.1 型式检验的样品应从出厂检验合格批中抽取。

5.3.3.2 耐腐蚀性检验按 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案，特殊检验水平 S-3，接收质量限 (AQL) 为 2.5；其他项目的抽样方案和判定规则与出厂检验相同。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 标志

6.1.1 产品包装盒上应有以下内容：

- a) 制造厂厂名、厂址；
- b) 产品名称；
- c) 规格型号；
- d) 数量；
- e) 产品执行标准编号；
- f) 出厂日期。

6.1.2 产品包装箱的外表面应标有以下内容：

- a) 收货单位名称；
- b) 到站地点；
- c) 产品名称；
- d) 数量；
- e) 发货单位名称；
- f) 发货单位地址。

6.2 包装

产品用塑料薄膜袋包装好后，再装入纸盒或塑料盒内，每盒应放上产品检验合格证。而后将若干盒装入瓦楞纸箱中，每箱重量不得超过 50 kg。

6.3 运输

产品在装卸过程中，应轻装轻卸，严禁抛掷；在运输过程中，严防重压，应有遮篷，防止日晒雨淋，

JB/T 12071—2014

不得与有腐蚀性的物品混运。

6.4 贮存

产品应贮存在通风、干燥的库房内，箱体离地面应在 200 mm 以上，周围不得有腐蚀性的物体存在。

附 录 A
(规范性附录)
振子检验抽样表

A.1 本附录引用的数据部分摘自 GB/T 2828.1—2012, 以便使用本标准时查用。

A.2 正常检验二次抽样表 (表 A.1)。

表中符号: ↓——使用箭头下面的第一个抽样方案, 如果样品数量大于或等于批量时, 整批进行百分之百检查;

↑——使用箭头上面的第一个抽样方案;

* ——使用下面适用的抽样方案;

Ac——合格判定数;

Re——不合格判定数。

表 A.1 抽样表

样本量字码				正常检验二次抽样方案										
批量范围 件	特殊检验水平			一般 检验 水平	样本量 字码	抽样 次数	样本量 件	累计 样本量 件	接收质量限 (AQL)					
	S-1	S-2	S-3						2.5		4.0		10	
									Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2~8	A	A	A	A	A				↓		↓		↓	
9~15	A	A	A	B	B	第一 第二	2 2	2 4	↓	*			↓	
16~25	A	A	B	C	C	第一 第二	3 3	3 6	*		↑		0 2 1 2	
26~50	A	B	B	D	D	第一 第二	5 5	5 10	↑		↓		0 3 3 4	
51~90	B	B	C	E	E	第一 第二	8 8	8 16	↓		0 2 1 2		1 3 4 5	
91~150	B	B	C	F	F	第一 第二	13 13	13 26	0 2 1 2		0 3 3 4		2 5 6 7	
151~280	B	C	D	G	G	第一 第二	20 20	20 40	0 3 3 4		1 3 4 5		3 6 9 10	
281~500	B	C	D	H	H	第一 第二	32 32	32 64	1 3 4 5		2 5 6 7		5 9 12 13	
501~1 200	C	C	E	J	J	第一 第二	50 50	50 100	2 5 6 7		3 6 9 10		7 11 18 19	
1 201~3 200	C	D	E	K	K	第一 第二	80 80	80 160	3 6 9 10		5 9 12 13		11 16 26 27	
3 201~10 000	C	D	F	L	L	第一 第二	125 125	125 250	5 9 12 13		7 11 18 19		↑	

表 A.1 抽样表 (续)

样本量字码				正常检验二次抽样方案										
批量范围 件	特殊检验水平			一般 检验 水平	样本量 字码	抽样 次数	样本量 件	累计 样本量 件	接收质量限 (AQL)					
	S-1	S-2	S-3						2.5		4.0		10	
									Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
10 001~35 000	C	D	F	M	M	第一	200	200	7	11	11	16		
						第二	200	400	18	19	26	27	↑	
35 001~150 000	D	E	G	N	N	第一	315	315	11	16				
						第二	315	630	26	27	↑		↑	
150 001~500 000	D	E	G	P	P	第一	500	500	↑		↑		↑	
						第二	500	1 000						
500 001 及以上	D	E	H	Q	Q	第一	800	800	↑		↑		↑	
						第二	1 600	1 600						

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
高 比 重 合 金 振 子
JB/T 12071—2014

*

机 械 工 业 出 版 社 出 版 发 行
北 京 市 百 万 庄 大 街 22 号
邮 政 编 码：100037

*

210mm×297mm·0.75 印 张·17 千 字

2014 年 12 月 第 1 版 第 1 次 印 刷

定 价：15.00 元

*

书 号：15111·12270

网 址：<http://www.cmpbook.com>

编 辑 部 电 话：(010) 88379778

直 销 中 心 电 话：(010) 88379693

封 面 无 防 伪 标 均 为 盗 版

版 权 专 有 侵 权 必 究



JB/T 12071-2014

打 印 日 期：2015 年 5 月 5 日 F009A