

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0824—1999

出口光栅角位移传感器检验规程

Rules for the inspection of
raster angular displacement sensor for export

1999-12-01 发布

2000-05-01 实施

中华人民共和国国家出入境检验检疫局 发布

前 言

本标准是按照 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则 第1单元 标准的起草与表述规则 第1部分 标准编写的基本规定》和 SN/T 0002—1999《出口机电商品检验规程标准编写的基本规定》的要求编写的。

本标准在技术内容要求上与原专业标准 ZB J51 008—1989《光栅角位移传感器》基本一致。

本标准附录 A 是标准的附录。

本标准由中华人民共和国国家出入境检验检疫局提出并归口。

本标准起草单位：中华人民共和国吉林出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：王朝晖、商明磊。

本标准为首次发布的行业标准。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

出口光栅角位移传感器检验规程

SN/T 0824—1999

Rules for the inspection of
raster angular displacement sensor for export

1 范围

本标准规定了出口光栅角位移传感器的抽样、检验及检验结果的判定。
本标准适用于以圆光栅盘为检测元件的角位移传感器出口检验。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
ZB J51 008—1989 光栅角位移传感器

3 定义

本标准采用下列定义。

检验批

为实施抽样检验汇集的同一规格、型号、在相同生产条件下生产的单位产品,称为检验批,简称批。

4 抽样

4.1 抽样条件

生产单位应提交产品有效的型式试验报告。提交检验批需经厂检合格,且包装入库。

4.2 抽样方案

4.2.1 采用 GB/T 2828 中正常检查一次抽样方案,一般检查水平 I。

4.2.2 不合格分类及合格质量水平

A 类不合格 不允许出现

B 类不合格 AQL=1.5

C 类不合格 AQL=4.0

4.2.3 检查严格度按 GB/T 2828 的转移原则。

4.3 抽样方法

从检验批中随机抽取样本。

5 检验

5.1 检验分类

检验分型式试验和交收检验。

5.1.1 在具备下述条件之一时,应进行型式试验。

- a) 首批出口或生产间断一年以上再次生产时;
- b) 主要工艺方法、关键材料变更,可能影响产品质量特性时;
- c) 一般正常生产两年进行一次。

5.2 检验项目及方法

5.2.1 交收检验的检验项目、要求、方法及不合格分类见表 1。

表 1 检验项目、要求、方法及不合格分类

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
1	包装检查	包装应完好、牢固,文字图案清晰	目测	C
2	外观及机械结构检查	标志清晰、完整。 外表面平整、光滑,无明显机械损伤,各氧化面和涂、镀层面均匀无脱落。各紧固和焊接部件应牢固,插头与插座接口应接触可靠,松紧适度	目测和手感	B
3	准确度检查	ZB J51 008—1989 中的 4.4 条	ZB J51 008—1989 中的 5.4 条	A
4	启动力矩	手动式: $1.5 \times 10^{-2} \sim 1 \times 10^{-1}$ Nm 被动式: $\leq 5 \times 10^{-2}$ Nm	见附录 A	A
5	电气参数 (1) 输出电平 (2) 上升时间 (3) 下降时间 (4) 消耗电流 (5) 响应频率 (6) 相位差	外贸合同约定	将受试样品与示波器连接,开启电源,转动主轴,在示波器和电流表(准确度不低于 $\pm 1.0\%$) 上观测读数	A
6	零位功能	具有参考零位的光栅角位移传感器在 360° 范围内只允许有一个参考零位	同上	A
7	绝缘电阻	各引线端与外壳之间的绝缘电阻 $R \geq 20 \text{ M}\Omega$ (DC 250 V)	兆欧表测量,测试电压为 DC 250 V	A

5.2.2 型式试验的检验项目、要求、方法按 ZB J51 008—1989 中 6.3 条进行。

5.3 检验结果的判定

5.3.1 交收检验

如有 A 类不合格,则该批判为不合格。如无 A 类不合格,则根据检验结果统计 B、C 类不合格数,如均小于或等于相应的合格判定数 (A_c),则该批判为合格;否则,判为不合格。

5.3.2 型式试验

按 ZB J51 008—1989 标准判定。

6 不合格的处置

对合格批,应把样本中不合格品更换成合格品;

对不合格批,允许返工整理后再申请检验一次。

7 其他

检验有效期六个月。

附录 A
(标准的附录)
启动力矩检验方法

A1 启动力矩测试示意图,如图 1。

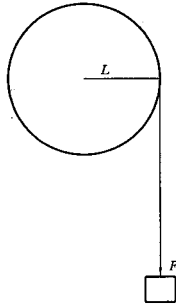


图 1

A2 启动力矩计算公式:

$$M = L \times F$$

式中: M ——启动力矩;
 L ——主轴半径;
 F ——砝码重量。
