

ICS77.25.140.30

Y73

备案号:

DB

重 庆 市 地 方 标 准

DB50/T 262—2007

民用剪刀

2008-01-20 发布

2008-03-01 实施

重庆市质量技术监督局 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 产品分类	1
4 要求	2
5 试验方法	3
6 检验规则	3
7 标志、标签、包装、运输和贮存	4

前 言

本标准参照了QB/T 1966-94标准。主要技术指标是根据重庆市民用剪刀生产企业的产品现状进行反复论证而得出，本着科学合理的原则，为适应企业发展的需要，确保产品质量，特制定本标准。

本标准由重庆市大足县质量技术监督局提出。

本标准由重庆市大足县质量技术监督局归口。

本标准负责起草单位：重庆市大足县质量技术监督局。

本标准参与起草单位：大足县万古剪刀厂。

本标准主要起草人：陈伟、郭先国、吴田兴。

本标准于2008年1月首次发布。

民用剪刀

1 范围

本标准规定了民用剪刀的产品分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于民用剪刀。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而构成本标准的条款，凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，但鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191-2000	包装储运图示标志
GB/T 230.1-2004	属洛氏硬度试验 第1部份：试验方法
GB/T 699-1999	优质碳素结构钢
GB/T 2828.1-2003	计数抽样检验程序 第1部份：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
GB/T 2829-2002	周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）
QB/T 3824-1999	轻工产品黑色金属化学保护层的测试方法 浸渍点滴法
QB/T 3826-1999	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
QB/T 3832-1999	轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 产品分类

3.1 产品分为碳素钢剪刀和不锈钢剪刀。

3.2 产品形状及各部位名称如示意图。

3.3 产品规格以剪刀全长表示。剪刀全长 a 及剪头长 b 应符合表 1 规定或供需双方商定。

表 1 产品规格(以剪刀全长表示)

单位：mm

代号		剪全长 a		剪头长 b	
		公称尺寸	偏差	公称尺寸	偏差
1	A	198	+4	95	+3
	B	215		120	
2	A	174		83	
	B	200		110	
3	A	153		73	
	B	185		95	
4	A	123		52	
	B	160		75	
5	A	104		42	
	B	145		70	

注：根据用户需要，其规格、基本尺寸可由供需双方商定。

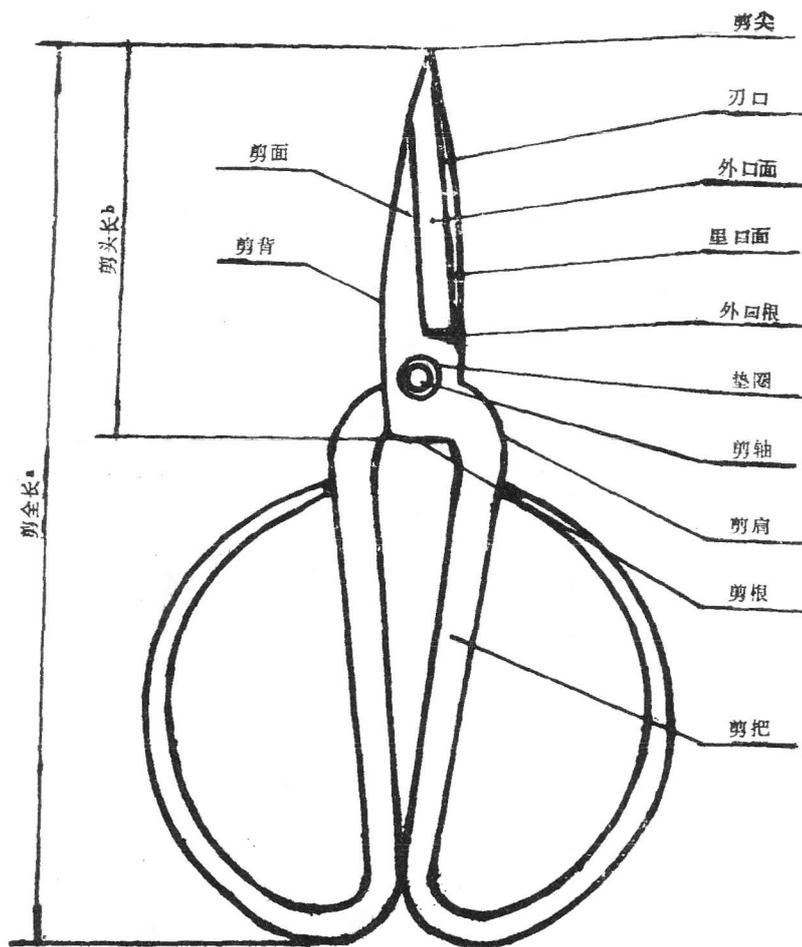


图 民用剪刀

4 要求

4.1 原材料要求

剪头叶片用 45 钢~85 钢等优质碳素钢、40Mn~70Mn 等优质锰钢及相应的马氏体不锈钢等。

4.2 硬度

剪刀刃口硬度大于 52HRC，两片刃口对应点硬度差不大于 2HRC。

4.3 金相组织

碳素钢叶片剪刀金相组织回火马氏体，马氏体级别不大于 4 级。不锈钢叶片剪刀金相组织为隐针状回火马氏体+细针状回火马氏体+粒状碳化物+少量残余奥氏体（允许有下贝氏体）。

4.4 锋利度

剪刀剪切应手感轻松、均匀，剪布锋利，不咬口、崩口、变形。

4.5 粗糙度

剪刀里、外口面磨削纹路细腻，粗糙度不大于 Ra3.2 μ m。

4.6 抗腐蚀性能

碳素钢剪刀镀层抗腐蚀性能按 QB/T 3832-1999 评级不小于 4 级，不锈钢剪刀盐雾试验 6 小时不起锈点，发蓝层能耐不少于 20 秒的抗腐蚀性能。

4.7 外观

4.7.1 剪刀叶片与剪把焊接牢固，焊接处不得有气孔、砂眼，平整光滑。剪刀叶片与剪把可采取切割或锻打成一体，剪把可套塑料套镶嵌，塑料线扎凿花等装饰。

4.7.2 电镀剪镀层牢固、光亮、色泽一致，无发脆、脱壳、起泡，无密集麻点，无丝纹缺陷。发蓝剪的发蓝层色泽一致。

4.8 装配

剪刀叶片用螺销装配，装配紧密、牢固、端正，剪体平整。

4.9 商标

商标字迹清晰、端正。

4.10 规格尺寸

剪刀的规格尺寸按表 1，超差不大于 3mm。

5 试验方法

5.1 原材料

按 GB/T 699-1999 或相应材料标准执行。

5.2 硬度试验

硬度试验使用洛氏硬度计，按 GB/T 230.1-2004 的试验方法进行测定。每片测三点，分别在刃长三条四等分线附近测定，各点到刃口线距离以尽量小，且便于测定为宜。

5.3 金相组织检测

金相组织用金属显微分析法测定。

5.4 锋利度试验

剪刀的锋利度用锋利度仪测试或用手感及先剪一层绸一次，不带丝；后正、反剪布一层，不轧布。并按表 2 规定剪布层数一次，布的规标一等 122 中平本色棉布。

表 2 锋利度试验

代 号	1	2, 3	4, 5
剪布层数	16	8	4

5.5 粗糙度试验

粗糙度用粗糙度样块或粗糙度测定仪测试，以仪器测试作为仲裁方法。

5.6 抗腐蚀性能试验

5.6.1 电镀剪镀层抗腐蚀性能按 QB/T 3826-1999 执行，喷雾 4h。

5.6.2 不锈钢剪抗腐蚀性能按 QB/T 3826-1999 执行，喷雾 6h。

5.6.3 发蓝剪发蓝层抗腐蚀性能按 QB/T 3824-1999 执行。

5.7 外观检验

外观检验采用目测或手感。

5.8 装配检验

装配检验采用目测或手感。

5.9 商标检验

商标检验用目测。

5.10 规格尺寸测试

规格尺寸用通用量具或专用量具测定。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

出厂检验按 GB/T 2828.1-2003 规定执行，采用正常检验二次抽样方案，样本量从产品批量中抽取，按每百单位产品不合格品数计算，其出厂检验项目、不合格分类、检验水平和接收质量限（AQL）符合表 3。

表 3 出厂检验项目、不合格分类、检验水平和接收质量限（AQL）

检验顺序	检验项目	不合格分类	检验水平（IL）	接收质量限（AQL）
1	镀层、发蓝层色泽	C	I	10
2	装配			
3	商标			
4	规格尺寸	B		6.5
5	粗糙度			
6	锋利度			

6.3 型式检验

6.3.1 正常生产时至少每半年进行一次检验。如有下列情况之一应进行型式检验。

- a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b. 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c. 产品长期停产后，恢复生产时；
- d. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e. 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.3.2 型式检验按 GB/T 2829-2002 规定执行，采用判别水平 I 的二次抽样方案，按每百单位产品不合格品数计算，样本从出厂检验的合格批中每次抽取。其检验项目、不合格分类、样本量、不合格质量水平、判定数组见表 4。

表 4 型式检验项目、不合格分类、样本量、不合格质量水平及判定数组

检验顺序	检验项目	不合格分类	样本量	不合格质量水平（RQL）	判定数组 Ac Re	
1	镀层、发蓝层色泽	C	5	40	0 3	
2	装配				3 4	
3	商标					
4	规格尺寸	B		25	0 2	
5	里、外口面粗糙度				1 2	
6	锋利度					
7	抗腐蚀性能	C		25	40	0 3 3 4
8	硬度	B			25	0 2
9	金相组织					1 2

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

产品上应有永久性商标，包装储运图标志应符合 GB/T 191-2000 标准的要求。

7.2 包装

7.2.1 包装必须牢固。

7.2.2 外包装上应有标明。

- a 产品名称及规格；
- b 制造厂名、厂址、邮编；
- c 制造日期、出厂日期；
- d 防潮标志；
- e 数量；
- f 毛重或净重，kg；
- g 外形尺寸：长×宽×高 cm.；
- h 产品标准号。

7.2.3 出口包装另作规定。

7.3 运输

运输过程中严禁雨淋、受潮，装卸严禁抛掷。

7.4 贮存

7.4.1 产品应存放在通风、干燥、相对湿度小于 80%的仓库中，产品应距离地面 150mm 以上。

7.4.2 产品严禁与酸、碱及其他腐蚀性物质同仓库贮存。

7.4.3 产品从出厂日期起防锈期为 10 个月。
