

分类号 Y71

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 3885—1999

铝 合 金 门 插 销

1999-04-21 发布

1999-04-21 实施

国家轻工业局 发布

免费标准下载 WWW.PV265.COM

前 言

本标准是原国家标准 GB/T 9297—1988《铝合金门插销》，经由国轻行〔1999〕112 号文发布转化标准号为 QB/T 3885—1999，内容同前。

本标准由原中华人民共和国轻工业部中国室内成套用品总公司提出。

本标准由全国建筑五金标准化质量检测中心归口。

本标准由上海窗钩厂、上海市建筑五金工业研究所、广东佛山市铝合金制品厂负责起草。

铝合金门插销

代替 GB/T 9297—1988

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铝合金门用插销的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于装置在铝合金平开门、弹簧门上的插销。

2 引用标准

- GB 1175 常用于压铸的铸造锌合金的化学成分
 GB 1176 铸造铜合金
 GB 5926 轻工产品金属镀层和化学处理层的外观质量测量方法
 GB 5944 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价
 GB 5938 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
 GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表
 GB 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表
 GB 197 普通螺纹 公差与配合
 GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差

3 产品分类

3.1 型式

3.1.1 台阶式 (见图1)

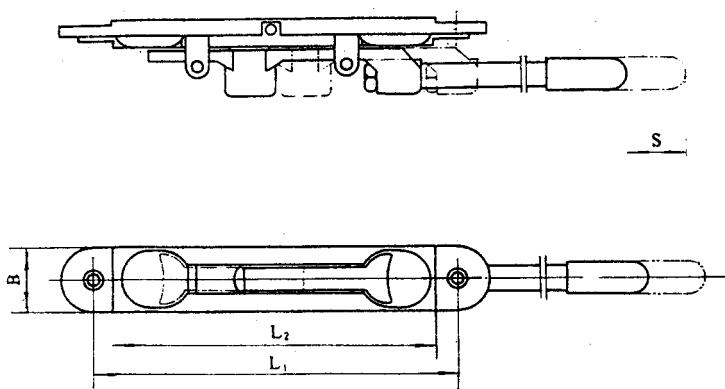


图 1

3.1.2 平板式(见图2)

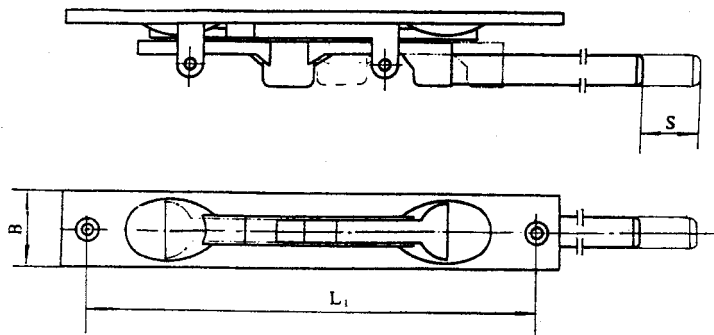


图 2

3.2 产品代号及产品标记

3.2.1 型式代号应符合表1规定。

表 1

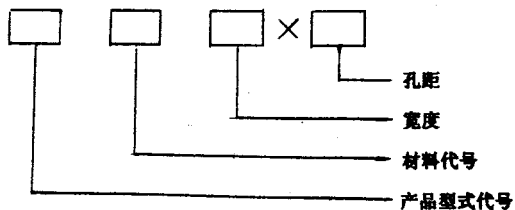
产品型式	台阶式插销	平板式插销
代号	T	P

3.2.2 材料代号应符合表2规定。

表 2

材料名称	锌合金	铜
代号	ZZn	ZH

3.2.3 产品标记



3.2.4 标记示例

孔距为130mm, 宽度为22mm的台阶式锌合金插销。

TZZn22×130 GB 9297

4 门插销的主要尺寸应符合表3规定。

表 3

mm

行程 S	宽度 B	孔 距 L_1		台 阶 L_2	
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
>16	22	130	±0.20	110	±0.25
	25	155			

5 技术要求

5.1 材料

5.1.1 锌合金应符合GB 1175中关于ZZnAl₄₋₁的规定。

5.1.2 铜合金应符合GB 1176的规定。

5.2 加工精度

5.2.1 螺紋精度应不低于GB 197规定的7级精度。

5.2.2 未注公差尺寸的极限偏差按GB 1804规定的公差等级。孔采用H15, 轴采用h15, 长度采用h15。

5.3 外观质量

5.3.1 产品外形完整, 安装后的外露表面, 不应有明显的麻点, 毛刺及划痕。

5.3.2 抛光面的表面粗糙度Ra不大于0.8 μm。

5.3.3 镀层应色泽均匀、致密、无气泡、不得有露底、起皮、剥落、烧焦等缺陷。

5.3.4 金属镀层耐腐蚀性能应符合表4规定。

表 4

产品等级	耐 蚀 级 别			
	锌 合 金		碳 素 钢	
	铜镍铬镀层	试验时间 h	锌镀层	试验时间 h
优等品	10	24	8	24
一级品	8		7	
合格品	7	12	6	

5.4 装配

5.4.1 装配应牢固，滑动处不应有影响使用性能的松动和卡阻现象。

5.4.2 扳手扳至70°时，松开扳手，能自动复位。

5.4.3 铆接件应牢固，不得松动。

5.5 机械性能

5.5.1 插销开启力应在5~10N之间。

5.5.2 插销使用寿命应符合表5规定。

表 5

产品等级	次数
优等品	40000
一级品	30000
合格品	20000

6 试验方法

6.1 检测5.2条，使用专用螺纹塞规及示值误差为0.02mm的游标卡尺。

6.2 5.3.1的检测采用类比法目测进行。

6.3 5.3.2的检测按GB 5926中的3.1条进行。

6.4 5.3.3的检测按GB 5926中的2.1条进行。

6.5 5.3.4的检测按GB 5938中性盐雾试验法进行；级别评定按GB 5944进行。

6.6 5.4的检测采用手感目测。

6.7 5.5.1的检测

将插销固定后，选用负载相当于15%~80%量值的测力计，沿45°方向拉扳手，应达到规定值（见图3）。

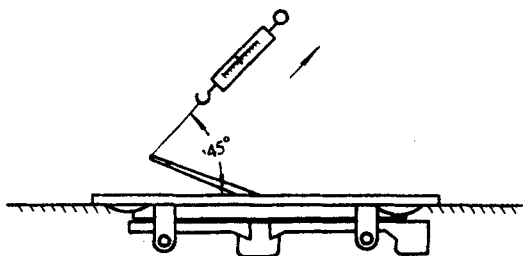


图 3

6.8 5.5.2的检测

按6~10次/分的频率开启扳手，应符合表5规定（见图4）。

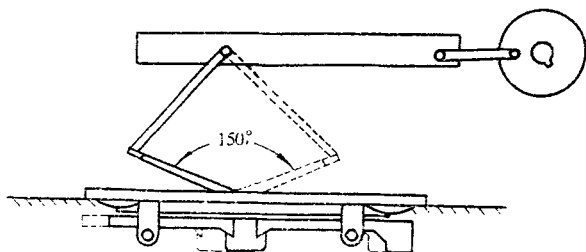


图 4

7 检验规则

7.1 产品须经制造厂检验部门检验合格后方可出厂，接收方有权对交收批进行复验。

7.2 产品检验分出厂检验和型式检验两种。

7.2.1 出厂检验应按GB 2828规定进行，采用一般水平II，一次正常检查方案。检查项目及合格质量水平AQL按表6规定。

表 6

缺陷类别	检验项目	技术要求	AQL
重缺陷	螺纹	5.2.1	2.5
	装配	5.4.1、5.4.2、5.4.3	
轻缺陷	未注公差的极限偏差	5.2.2	6.5
	面质量	5.3.1、5.3.2、5.3.3	

7.3 型式检验应对全部技术要求项目进行试验，按GB 2829的规定进行，采用判别水平III一次抽样方案。检验项目、不合格质量水平（RQL）、判别数组按表7规定。

表 7

检验项目	本标准条款	判别数组	RQL
耐腐蚀性	5.3.4	[1 2]	6.5
开启力	5.5.1		
使用寿命	5.5.2		

7.3.1 当遇到下列情况之一时，应进行型式检验。

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品结构时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 正常生产一年后；
- 停产半年恢复生产时。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 产品标志 产品必须具有商标或制造厂名。

8.1.2 内包装应有如下标志

- a. 制造厂名；
- b. 产品名称；
- c. 商标；
- d. 产品型号；
- e. 数量；
- f. 等级。

8.1.3 外包装应有如下标志

- a. 制造厂名；
- b. 产品名称；
- c. 商标；
- d. 产品型号；
- e. 数量；
- f. 等级；
- g. 重量；
- h. 体积；
- i. 出厂日期。

8.2 包装

8.2.1 产品应盒装，避免摩擦。

8.2.2 包装中应有装箱单、使用说明书及检验员签证的产品合格证。

8.3 运输

产品在运输中避免冲击、挤压、雨淋、受潮及化学物品腐蚀。

8.4 贮存

产品应贮存在无腐蚀性介质、空气流通、相对湿度不大于85%的仓库中。