

ICS 97.180
分类号: Y54
备案号: 32251-2011

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1149—2011
代替 QB/T 1149—2005

回 形 针

Clips

2011-06-15 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准是对 QB/T 1149—2005《回形针》的修订。

本标准与 QB/T 1149—2005 相比，除编辑性修改外，主要技术内容变化如下：

- 增加了包塑回形针（见 1），以及相应的外形和尺寸（见 4.1 图 4、表 4）、夹持性能（见 4.6 表 5 中包塑平圆型回形针最多可夹层数）；
- 将产品外形尺寸列入要求范畴（见 4.1）；
- 对丝径的极限偏差 $^{+0.01}_{-0.02}$ mm 修改为 ± 0.01 mm（见 2005 版表 1、表 2、表 3 和表 1、表 2、表 3）；
- 抗锈能力达到耐腐蚀等级 6 级修改为抗锈能力 10 级（2005 版 4.6 和 4.7）；
- 试验方法喷雾周期 1h 修改为喷雾周期 30min（见 2005 版 5.3 和 5.4）。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国文体用品标准化中心归口。

本标准起草单位：浙江天达文具有限公司负责起草。得力集团有限公司、上海信昌文体用品有限公司、浙江武义龙升文化用品有限公司、武义县光明文具厂、武义县中兴文教用品有限公司、浙江广博集团股份有限公司、金华高桥文教用品有限公司参加起草。

本标准主要起草人：吕家材、徐占林、张懿、徐云龙、唐亮、施健华、张立锋、李志武。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1149—1991；
- QB/T 1149—2005。

回 形 针

1 范围

本标准规定了回形针的分类与命名、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于各种规格的金属回形针和包塑回形针。

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 191—2008 包装储运图示标志

GB/T 2828.1—2003 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

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

国家质量技术监督局技监局监发[1997]第172号 产品标识标注规定

3 分类与命名

回形针按其外形不同可分为：

- 圆型回形针；
- 三角型回形针；
- 平角型回形针；
- 包塑平圆型回形针。

4 要求

4.1 产品外形和尺寸

产品外形见图1、图2、图3、图4。

产品外形尺寸见表1、表2、表3、表4。

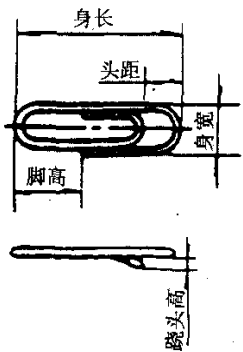


图1 圆型回形针

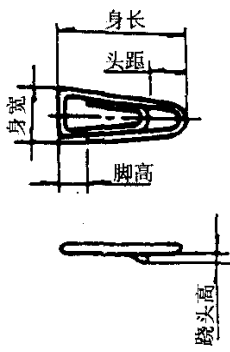


图2 三角型回形针

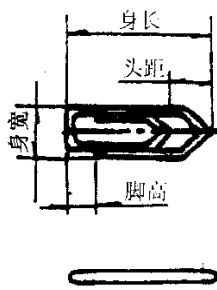


图3 平角型回形针

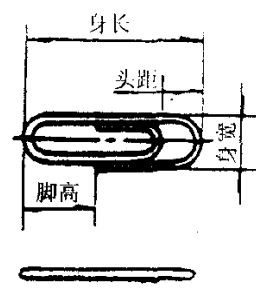


图4 包塑平圆型回形针

表1 圆型回形针外形尺寸

单位为毫米

规格代号	丝 径		身 长		身 宽		脚 高		头 距		跷头高
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
2 [#]	0.85	±0.01	26	-1	7	±0.2	7	±1	5	±1	≥0.5
3 [#]	0.92		29		8		9		5.5		
4 [#]	0.92		33		8		9		6		
8 [#]	1.18		50		10		12		10		
注：根据市场需求可生产无跷头圆型回形针。											

表2 三角型回形针外形尺寸

单位为毫米

规格代号	丝 径		身 长		身 宽		脚 高		头 距		跷头高
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
2 [#]	0.85	±0.01	25	-1	8.7	±0.2	2	±1	7.5	±1	≥0.4
3 [#]	0.90		28		9.2		2.5		8		
4 [#]	0.92		31		9.7		3		9		

表3 平角型回形针外形尺寸

单位为毫米

规格代号	丝 径		身 长		身 宽		脚 高		头 距	
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
2 [#]	0.85	±0.01	26	-1	8.3	±0.2	3	±0.5	6	±1
3 [#]	0.90		29		9		4		7	
4 [#]	0.95		32		10		4.5		8	

表 4 包塑平圆型回形针外形尺寸 单位为毫米

规格代号	包塑线径		身 长		身 宽		脚 高		头 距	
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
2 [#]	1.12	±0.05	26	-1	7	±0.2	7	±0.5	6	±1
3 [#]	1.14		29		8		9		7	
4 [#]	1.14		33		8		9		7	
8 [#]	1.45		50		10		12		8.5	
注：特殊规格的产品由供需双方在合同中注明。										

- 4.2 针身
- 表面光滑、平整，两线平行，无明显加工痕迹。
- 4.3 针头
- 头部的圆弧或圆角均称，无明显歪斜。
- 4.4 针脚
- 两脚整齐，偏差不大于丝径，切口断面平整。包塑回形针不露头。
- 4.5 外观
- 镀层色泽基本均匀，镀层不应有脱落、锈渍、发黑。
- 4.6 夹持性能
- 可夹持 70g/m² 复印纸层数应达到表 5 的规定，拉出后无明显变形。

表 5 回形针夹持性能

规格代号			最多可夹层数 (复印纸)/层	最多可夹层数(复印纸)/层	
圆型	三角型	平角型		包塑平圆型	
2 [#]	/	2 [#]	10	2 [#]	8
3 [#]	2 [#]	3 [#]	12	3 [#]	10
4 [#]	3 [#]	4 [#]	14	4 [#]	10
8 [#]	4 [#]	/	18	8 [#]	12

- 4.7 抗锈能力
- 达到实验要求时间后，耐腐蚀性能应达到 10 级。包塑回形针无本项要求。
- 4.8 小盒包装只数
- 每小盒包装只数应按包装定额规定，允差为±1 只，各种规格不应混装。

5 试验方法

- 5.1 外形尺寸
- 用分度值为 0.02mm 的游标卡尺测量。
- 5.2 针脚
- 两脚齐整，偏差用相应精度的钢直尺测量。切口断面、包塑回形针不露头：感官检测。
- 5.3 夹持性能
- 按 4.5 要求，感官检测。
- 5.4 抗锈能力

按 QB/T 3826—1999 的规定测试，喷雾周期 30min 后，结果按 QB/T 3832—1999 评价。

5.5 小盒包装只数

每小盒包装只数，用计数测定。

5.6 针身、针头、外观

感官检测。

6 检验规则

6.1 产品的检验采用逐批检验。

6.2 本检验采用计件法，样本单位为小盒。

6.3 逐批检验按 GB/T 2828.1—2003 中特殊检验水平 S-3 的正常检验一次抽样方案的规定进行。

6.4 逐批检验的项目和要求、试验方法及其接收质量限 AQL 按表 6 的规定。

6.5 除抗锈能力外，采用一般检验水平 II 对每个样本单位进行再次抽样，按表 6 的 AQL 来判定每个样本单位的合格与否。

6.6 抗锈能力（要求 4.7、试验方法 5.4）抽样样本为 1 盒，试验后应达到 4.7 的要求。

表 6 项目、要求、试验方法和接收质量限（AQL 值）

不合格分类	项 目	要 求	试验方法	接收质量限 AQL
B	夹持性能	4.6	5.3	6.5
C	外形尺寸	4.1	5.1	10
	针 身	4.2	5.6	
	针 头	4.3	5.6	
	针 脚	4.4	5.2	
	外 观	4.5	5.6	
	包装只数	4.8	5.5	

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

在包装上应有产品名称、生产企业、企业地址、商标、规格、数量、采用标准编号、出厂日期或批号等标志，注明小心轻放及防潮等字样，纸箱标志应符合 GB/T 191—2008 要求，并符合国家质量技术监督局技监局监发[1997]第 172 号的规定。

7.2 包装

包装的结构应合理，特殊规格包装供需双方在合同中注明。每箱内应有检验合格证，包装物应完整无损、干燥、清洁、牢固。

7.3 运输

产品在运输途中应避免潮湿、雨淋，搬运移动时应小心轻放、不应撞击，以防造成包装散乱。

7.4 贮存

产品应存放在干燥通风的仓库内，并放置在木架上，距离墙面 300mm 以上，距地面 100mm 以上，以防受潮。仓库内无急剧的温度变化，无腐蚀性气体。

按上述条件贮存，产品抗锈时间自出厂日起为一年。