

ICS 97.180
分类号: Y54
备案号: 32253-2011

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1151—2011
代替 QB/T 1151—2005

订 书 钉

Staples

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 1151—2005《订书钉》的修订。

本标准与 QB/T 1151—2005 相比，除编辑性修改外，主要技术内容变化如下：

- 将 2005 版中的产品外形尺寸列入要求范畴（见 4.1）；
- 增加了 23 系列的订书钉（厚层订书钉），以及相应的外形尺寸、要求等（见表 1，及 4）；
- 10#、12#订书钉的钉外宽的极限偏差 $\begin{smallmatrix} +0.10 \\ -0.15 \end{smallmatrix}$ mm 修改为 ± 0.10 mm（见 2005 版表 1 和表 1）；
- 增加了 10#、24/6、23 系列订书钉的订丝厚尺寸（见表 1）；
- “订纸性能”由“可装订 51g/m² 新闻纸”修改为“可装订 80g/m² 复印纸”（见 2005 版 4.7 和 4.8）。

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：金华高桥文教用品有限公司、得力集团有限公司负责起草。武义县三昌文具用品厂、武义县武川文教用品有限公司、武义豪牌文具有限公司、绍兴百胜文教用品有限公司、浙江广博集团股份有限公司参加起草。

本标准主要起草人：李志武、徐占林、李宏卫、汤守范、邹中林、冯华根、张立锋。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1151—1991；
- QB/T 1151—2005。

订 书 钉

1 范围

本标准规定了订书钉的分类与命名、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于与订书机配套使用的订书钉。

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：按接受质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/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

GB/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

3.1 产品外形

产品外形见图1。

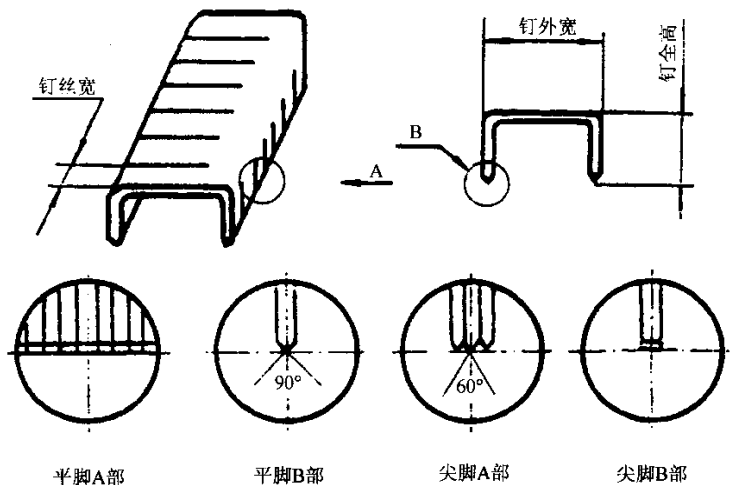


图 1

3.2 分类

3.2.1 按所使用的订书机型号不同分为：8#订书钉、10#订书钉、24/6订书钉（又称12#钉、统一钉）、23系列订书钉（厚层订书钉）。

3.2.2 24/6订书钉中分平脚钉和尖脚钉两种。其他规格均为平脚钉。

4 要求

4.1 外形尺寸

外形尺寸见图 1。

表 1 外形尺寸

单位为毫米

规格代号	钉丝宽		钉外宽		钉全高		钉丝厚	
	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
8 [#]	0.50	±0.01	7.20	-0.10	3.90	+0.00 -0.15	—	—
10 [#]	0.55		9.40	±0.10	4.90	+0.05 -0.15	0.40	±0.03
24/6 (12 [#])	0.70	12.70	6.00		±0.10	0.55		
23/10	0.70	12.90	10.00			0.65		
23/13	0.72		13.00					
23/23	0.77		23.00					
注：特殊规格的产品由供需双方在合同中注明。								

4.2 钉面

钉面应平整，两折角无损伤。

4.3 钉脚

钉脚应整齐（见图 1），不应出现图 2 中 A、D 缺陷。

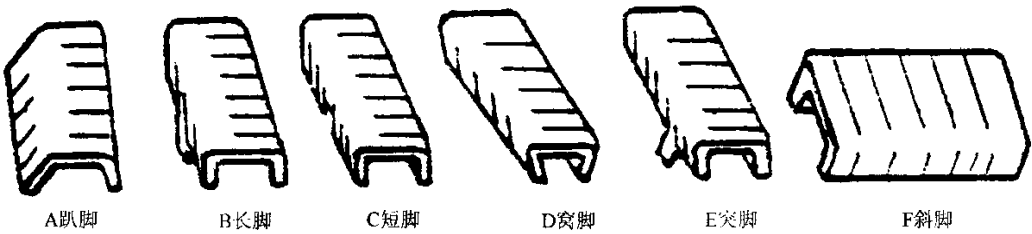


图 2

4.4 钉脚斜度

钉脚斜度（F 种缺陷）不应超过钉丝宽的三分之一。

4.5 B、C、E 种缺陷

图 2 中 B、C、E 种缺陷每条不应超过 1 枚。

4.6 粘牢度

每条钉经落下试验，断开不大于 2 段；

23 系列厚层钉每条钉经落下试验，断开不大于 4 段。

4.7 外观

镀层不应有脱落、锈渍和未镀的地方。不应有明显的花纹和气泡。

4.8 订纸性能

可装订 80g/m² 复印纸达到表 2 的要求。

表 2 订纸层数

规格代号	可订层数/层
8 [#]	≥7
10 [#]	≥10
24/6 (12 [#])	≥20
23/10	≥70
23/13	≥100
23/23	≥200

4.9 钉条枚数

每条钉为 (50±1) 枚；
23 系列钉为 (100±1) 枚。

5 试验方法

5.1 外形尺寸

外形尺寸用分度值 0.02mm 的游标卡尺测量。

5.2 钉脚整齐

检验趴脚 (A)、窝脚 (D) 时，将钉条旋转在验模的凸模、凹模上，以不发生阻力而能顺利移动为合格。验模的凸模、凹模测试尺寸按表 3 规定。

表 3 验模尺寸 单位为毫米

规格代号	模具			
	凸模		凹模	
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
8 [#]	6.3	-0.10	7.3	+0.05
10 [#]	8.4		9.5	
24/6 (12 [#])	11.6		12.85	
23/10	11.70		12.95	
23/13				
23/23				

5.3 钉脚斜度

检验钉脚斜度时，将钉条折成 2 段，以相反方向放在验模上，按 4.3 规定，用塞尺测定。

5.4 粘牢度

将钉条钉面向下从 300mm 高度水平自由落下至木台面上，断开≤2 段；
23 系列厚层钉将钉条钉面向下从 300mm 高度水平自由落下至木台面上，断开≤4 段。

5.5 订纸性能

将订条装入合格订书机中，并使用符合 GB/T 24988 规定的复印纸测定，每条打 5 枚，应符合 4.8 要求。

5.6 钉条枚数

用计数测定。

5.7 钉面、缺陷、外观

钉面（4.2）、B、C、E 种缺陷（4.5）、外观（4.7）感官检查。

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 4 规定。

6.5 采用特殊检验水平 S-3 对每个样本单位进行再抽样，按表 4 的接收质量限 AQL 来判定每个样本单位的合格与否。

表 4 项目、要求、试验方法及接收质量限 AQL 值

不合格分类	项目	要求	试验方法	接收质量限 AQL
B	外形尺寸	4.1	5.1	6.5
	钉脚整齐	4.3	5.2	
	钉条粘牢度	4.6	5.4	
	订纸性能	4.8	5.5	
C	钉面	4.2	5.7	10
	钉脚斜度	4.4	5.3	
	B、C、E 种缺陷	4.5	5.7	
	外观	4.7	5.7	
	钉条枚数	4.9	5.6	

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、采用标准号、出厂日期或批号等标志，注明小心轻放及防潮等字样，并符合国家质量技术监督局技监局监发[1997]第 172 号的规定，纸箱标志应符合 GB/T 191—2008 的规定。

7.2 包装

包装的结构应合理，各种型号的订书钉每小盒内装 20 条，一条二段的不超过 2 条。特殊规格包装供需双方在合同中应注明，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。仓库内无剧烈的温度变化，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 12 个月。