

T/ STCHWJ

汕头市澄海区五金制品行业协会团体标准

T/ STCHWJ 01-2020

塑柄油灰刀

2020-09-14 发布

2020-10-14 实施

汕头市澄海区五金制品行业协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009《标准化工作导则》第一部分标准的结构和编写。

本标准由汕头市澄海区五金制品行业协会、汕头市特普王五金工具厂有限公司、汕头市澄海五金工具厂有限公司和汕头市澄海区海铂特工具实业有限公司提出并起草。

本标准主要起草人：陈文彬、魏勍英、彭壮喜、林立生、陈年胜、陈晔、魏建生、张秋宏。

本标准首次发布日期：2020年9月14日。

全国团体标准信息平台

塑柄油灰刀

1 主题内容与适应范围

本标准规定了油灰刀的分类与命名、技术要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输、贮存等内容。

本标准适用于以嵌油灰，调漆及铲漆等用途的塑柄油灰刀。

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，仅所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 230 金属洛氏硬度试验方法

GB/T 699 优质碳素结构钢技术条件

GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）

GB/T 3525 弹簧钢、工具钢冷轧钢带

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

GB/T 8749 优质碳素结构钢热轧钢带

3 产品分类

3.1 产品按形状分为：

塑柄油灰刀的规格用刀口宽度表示，见表 1。

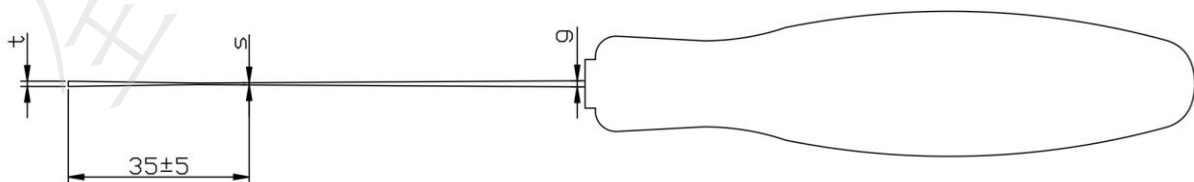
表 1 塑柄油灰刀的规格

单位为毫米

第一系列	20mm	30mm	40mm	50mm	60mm	70mm	80mm	90mm	100mm	120mm	140mm
第二系列	1"	1"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	3 1/2"	4"	5"	6"	

注：优先选用第一系列。系列外尺寸，可由供需双方协议而定。

3.2 塑柄油灰刀各部分名称见图 1，基本尺寸见表 2。



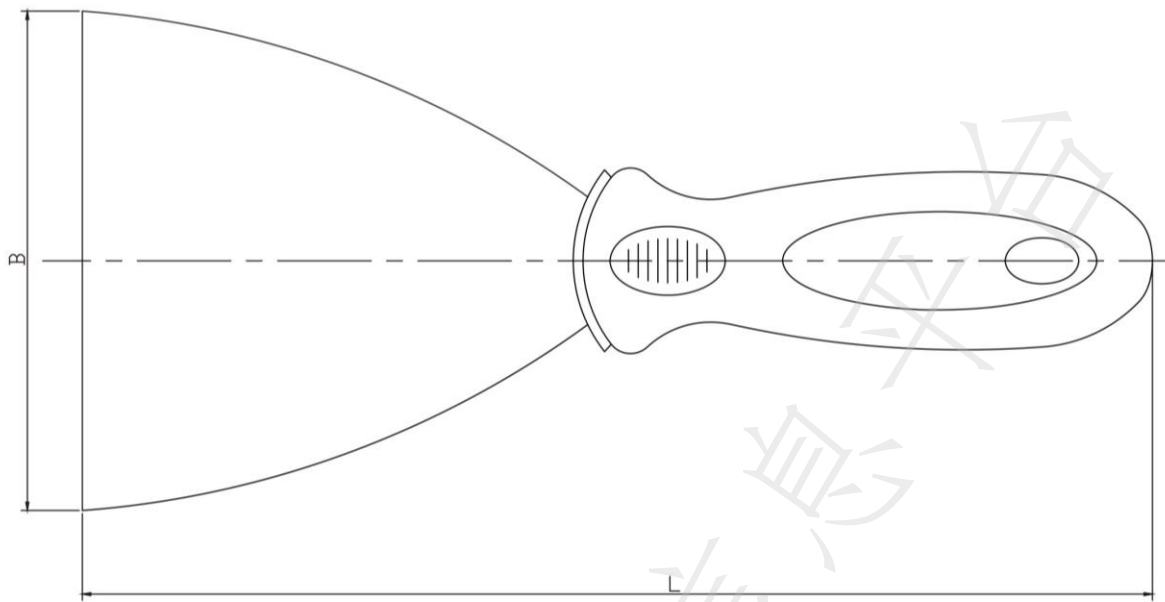


图 1

表 2 塑柄油灰刀基本尺寸

单位为毫米

代号	公差	规格										
		20	30	40	50	60	70	80	90	100	120	140
L	±2.00	201		215		220				230		
B	±1.00	20	30	40	50	60	70	80	90	100	120	140
t	±0.10	0.60				0.55			0.50			
s	±0.10	0.55				0.50			0.45			
g	±0.10	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20

注：出口产品按客户要求的刀片和手柄尺寸另定

4 工作端部标记

标记由商标、材质、形式代号和规格组成。

5 技术要求

5.1 刀片

5.1.1 刀片应用 GB/T 699、GB/T 3525 或 GB/T 8749 中的 65Mn 钢制造，不锈钢使用 3Cr13 材料制造，允许采用能满足本标准技术要求的其他材料制造。

5.1.2 刀片热处理硬度为 HRC46-52、HRC48-52，热处理后应具有较好的弹性。

5.1.3 刀片应有防锈处理。

5.1.4 刀片表面

- A 普通抛光表面粗糙度小于或等于 Ra3.2um
- B 镜面抛光亮亮度大于或等于 250GU

5.1.5 刀片应平整，其平面度不大于 1.5mm，刀口直线度不大于 0.15mm。

5.2 手柄

手柄材料采用对人体无害的塑料原料，手柄应完整，不得有气泡、裂缝、毛刺等缺陷。

5.3 装配

5.3.1 刀片与手柄配合应牢固，不得有歪斜、明显凹陷等缺陷。

5.3.2 刀口与手柄应垂直，不得有明显的歪斜。

5.3.3 刀片与手柄应牢固，在 200N 以上静拉力下，不得松动脱落。

6 试验方法

6.1 油灰刀各部位尺寸用通用量具检查。

6.2 刀片表面粗糙度用粗糙度样块比较测定，外观质量用目测检查，镜面抛光用金属光泽亮度仪。

6.3 刀片硬度检查按 GB 230 进行，测试部位离刀口 $70 \pm 2\text{mm}$ ，外缘 5 mm，左右各测一点和离刀根部 $10 \pm 2\text{mm}$ 的中间位置测一点。

6.4 刀片防锈：干式防锈。采用干性防锈涂料防锈，通过中性盐雾试验，碳钢普通抛光 8 小时；碳钢镜面抛光 12 小时；不锈钢 24 小时。刀片没有腐蚀（来出现锈点）。
中性盐雾试验是指在特定的试验箱内，将含有 $(5 \pm 0.5)\%$ 氯化钠、pH 值为 6.5-7.2 的盐水通过喷雾装置进行喷雾，让盐雾沉降到待测试验件上，经过一定时间观察其表面腐蚀状态。试验箱的温度要求在 $(35 \pm 2)^\circ\text{C}$ ，湿度大于 95%，降雾量为 $1-2\text{mL}/(\text{h} \cdot \text{cm}^2)$ ，喷嘴压力为 78.5-137.3kPa (0.8-1.4kgf/cm²)。

6.5 平面度和刀口直线度用直尺和塞尺检查。

6.6 刀片弹性按图 2 和表 3 要求。在专用装置进行试验后不得产生塑性变形。

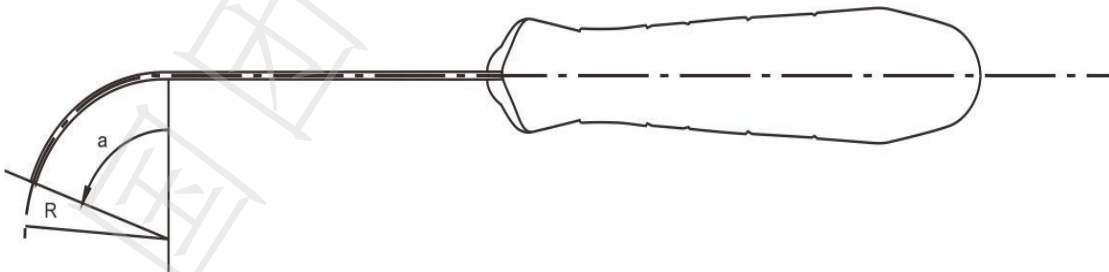


图 2

表3 刀片弹性

单位为毫

规格 代号	20	30	38	40	45	50	60	65	70	75	80	90	100
R	50						60						
a	60°												

6.7 刀片与手柄装配牢度检查，采用挂重方法或在专用拉力机上进行。

7 检验规则

- 7.1 产品应经检验合格后方可出厂，每盒内应附产品合格证。
- 7.2 塑柄油灰刀接收按 GB/T2828 规定的二次抽样方案进行。
- 7.3 塑柄油灰刀的合格水平和不合格水平分类，检查水平按表 4 的规定。
- 7.4 经检验不合格的塑柄油灰刀，可由制造厂重新分类或整修后再提交验收。

表4 塑柄油灰刀质量水平

检验项目	合格质量水平 (AQL)	不合格分类	检查水平 (IL)
硬度 弹性 装配牢固度	4.0	B	S-4
其余要求	6.5	C	I

8 包装、标志、运输、贮存

- 8.1 塑柄油灰刀的商标印刷清晰、完整、端正。
- 8.2 塑柄油灰刀其包装、标志、运输与贮存按 GB/T5305 的规定。