ICS 97.040.60
CCS Y73

# T/CNHA

## 中 国 五 金 制 品 协 会 团 体 标 准

T/CNHA XXXX—2025

# 锻打厨刀

Forged knife

（征求意见稿）

（本草案完成时间：2025.8.20）

**在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。**

XXXX－XX－XX 发布　　XXXX－XX－XX 实施

中国五金制品协会　　发 布

# 前　言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由中国五金制品协会提出。

本文件由中国五金制品协会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

# 锻打厨刀

## 1 范围

本文件界定了锻打厨刀（以下简称“刀具”）的术语和定义，确立了产品分类，规定了刀具的食品安全、材料、外观、刀包角、组件配合、不锈钢类刀具耐腐蚀性、刀具强度、刀柄连接牢固性、硬度、锋利度与耐用度等要求，描述了对应的试验方法，规定了刀具的检验规则及标志、包装、运输、贮存等方面内容。

本文件适用于刀体部分由金属材料锻打制造的厨用刀具。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 包装储运图示标志

GB/T 2828.1 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

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 15067.2 不锈钢餐具

GB/T 40356-2021 厨用刀具

## 3 术语和定义

GB/T 40356-2021界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

**锻打刀具 Forged knife**

指刀坯通过辊锻、锤锻等高温成型工艺制备的刀具。

3.2

**辊锻 roll forging**

通过旋转的轧辊对坯料连续辊锻，使其产生连续延展。

3.3

**锤锻 free forging**

坯料通过高温加热后在锻打过程中延展，通过控制锻打方向和力度成形（手工捶打、皮带锤、空气锤等）。

3.4

**刀体 Blade**

刀具除刀柄部分外的统称

3.5

**一体式刀柄 Integrated knife handle**

不采用焊接工艺，锻打形成的刀柄。

3.6

**焊接刀柄：Welding Handle**

运用焊接工艺使刀身与刀柄成为一体

3.7

**焊接复合 Welded composite**

运用焊接工艺将相同材料或不同材料的两个工件复合，形成永久性连接。

## 4 产品分类

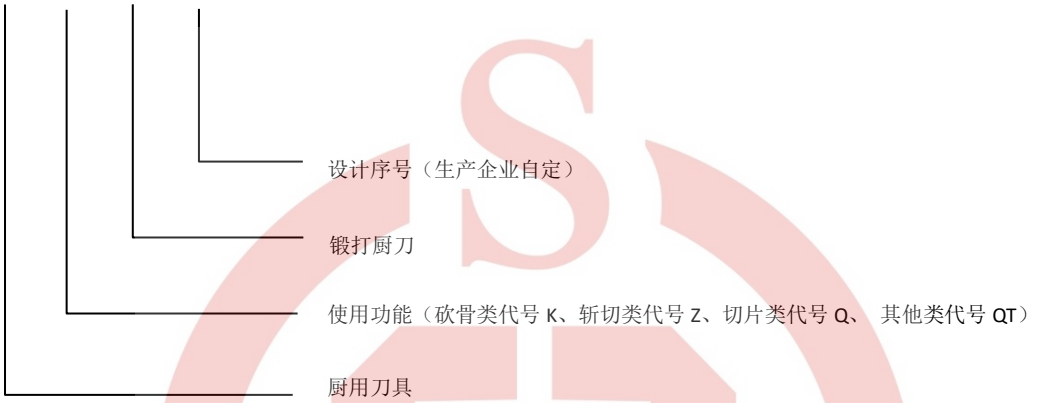
4.1 按刀片原材料分为：不锈钢类刀具、碳素钢类刀具、合金钢类刀具、不锈钢复合钢类刀具。

4.2 按使用功能分为：砍骨类刀具、斩切类刀具、切片类刀具、其他类刀具。

4.3 按产品结构分为：焊接类刀具、非焊接类刀具。

4.4 产品标记及示例如下：

CD —□— D — □




**示例：**CD-K-D-1234 的炊具类厨用刀具

## 5 要求

### 5.1 材料

#### 5.1.1 总则

刀具应使用能确保其成品满足本文件全部性能要求的材料制造，且刀具在可预见的使用条件下不能有任何损害健康或对任何有机组织产生不良影响的成分

#### 5.1.2 刀片材料

刀片材料应符合文本的规定或采用符合本文件要求的相应牌号的现行标准的规定

#### 5.1.3 刀柄材料

刀柄应采用金属、塑料、木一塑合成压板、浸渗木质或其他材料，以使成品的刀柄符合本文件5.11的要求

### 5.2 外观

5.2.1 刀片外观应光洁，无污垢、锈迹、毛刺等缺陷。主要表面应光亮一致，花纹、商标应清晰完整、位置一致。

5.2.2 除特殊设计要求以外，刀片应平直并对称，无明显弯曲，刀口、刀背顺直，前后端正，从刃部刀背部呈“V”形

5.2.3 复合钢类刀片刃部不应有偏钢，显钢宽度不小于 0.2mm，刀刃部不应有过烧、断口、夹杂等缺陷，刀体上 10mm 以下的抛磨粗丝累计长度不应超过 50mm，1mm²**以内的麻点不应超过** 5 处。

5.2.4 不锈钢类刀片不应有明显的缺陷，不应有明显的砂轮粗丝、每块刀片表面不应有直径 0.3mm 以上的疵点和直径 0.8mm 以上的压痕，对于未超出此限制的疵点和压痕在每 10cm²**面积内不应超过** 5 处。

#### 5.2.5 刀柄外观

刀柄表面应整洁，无毛刺、气孔、破损、裂缝。

### 5.3 组件配合

刀具各组件装配应牢固安全，组件之间不应松脱。除特殊设计要求外，非熟食类刀具各组件的间隙不应超过0.3mm。

### 5.4 表面粗糙度

刀身主体为碳钢类刀具刀片表面粗糙度 Ra≤3.2μm。

刀身主体为不锈钢、复合钢类刀具刀片表面粗糙度 Ra≤1.6μm。

### 5.5 刀刃包角

除砍骨类刀具、斩切类刀具以及有特殊刀刃包角设计要求的刀具外，切片类刀具与其他；类刀具刀刃包角不应大于40°。

### 5.6 刀刃厚度

刀刃厚度（距离刀刃口1mm处测量的刀片厚度）应符合表1的要求。

表1 刀刃厚度要求

| 刀片宽度 mm | 刀具功能类型 | 刀刃厚度 mm |
|---|---|---|
| >60 | 砍骨类 | ≤1.2 |
| | 斩切类 | ≤0.8 |
| ≤60 | 砍骨类、斩切类 | ≤0.6 |
| / | 切片类 | ≤0.4 |
| 注：其他类刀具不作此项要求。 | | |

### 5.7 耐腐蚀性

#### 5.7.1 不锈钢类刀具（非锤纹）

无焊接的不锈钢类刀片按 6.8.1 试验，除刀颈部位外，其他外露的不锈钢表面（刀颈除外见图 1）应符合以下要求：

a) 无裂纹或裂缝；
b) 每 20cm² 面积内，直径大于 0.4mm 的腐蚀区域不应超过 3 个；
c) 不应出现直径大于 0.75mm 的腐蚀坑或腐蚀区域不应超过 3 个。

#### 5.7.2 锤纹锻打类刀具耐腐蚀性

锤纹锻打类刀具按 6.8.2 试验，除刀颈部位外，其他外露的不锈钢表面（刀颈除外见图 1）应符合以下要求：

d) 无裂纹或裂缝；
e) 每 20cm² 面积内，直径大于 0.4mm 的腐蚀区域不应超过 3 个；
f) 不应出现直径大于 0.75mm 的腐蚀坑或腐蚀区域不应超过 3 个。

单位为毫米

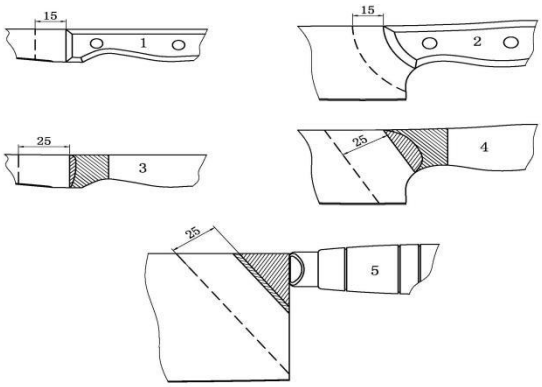



图1　刀颈耐腐蚀测试部位示意图

## 5.8　刀具强度

5.8.1　刀片宽小于或等于 60mm 的刀具，除弹性变形能力强且薄的刀具外，按 6.9 试验后，应符合以下要求：

a）刀片、刀颈不应发生断裂、裂纹；

b）刀柄或其部件与刀榫连接处不应出现松脱现象；

c）刀片不应出现大于3°的永久变形。

5.8.2　刀片宽小于或等于 60mm，弹性变形能力强且薄的刀具，按 6.2.7.2.2 试验，试验后刀片应无损伤且无大于 3°的永久变形。

## 5.9　刀柄连接牢固性

按6.10试验后，各组件不应脱离、松动、变形。

## 5.10　硬度

按6.11试验，刀具刃部的硬度应符合表2的要求。同把刀具刃部硬度差不应超过3HRC。

注：不锈钢复合钢类刀具不做此项要求。

表2　刃部硬度

| 刃部材料 | 硬度 |
|---|---|
| 不锈钢 | ≥52HRC |
| 碳素钢类/合金钢类 | ≥54HRC |
| 复合钢 | ≥54HRC ； ≥547HV10 |

## 5.11　锋利度与耐用度

按6.12试验，刀刃口锋利度与耐用度应符合表3要求。

表3　刀刃锋利度与耐用度

| 刀具功能分类 | 切割A类介质 | | 切割B类介质 | |
|---|---|---|---|---|
| | 锋利度<br>mm | 耐用度<br>mm | 锋利度<br>mm | 耐用度<br>mm |
| 斩切类 | ≥25 | ≥100 | ≥30 | ≥100 |
| 切片类 | ≥35 | ≥150 | ≥55 | ≥200 |
| 注：砍骨类刀具、其他类刀具不作此项要求。 | | | | |

### 5.12　抗跌落

按6.13试验后，刀柄不应松动、断裂，刀片不应有裂纹、断裂。

### 5.13　塑料刀柄耐高温软化性

按6.14试验，刀柄表面不应有大于0.1mm的陷入。

注：刀柄设计为软性塑料的不做此项要求；刀柄塑料部分不符合测试样本厚度要求的不做此项要求。

### 5.14　塑料刀柄抗环境应力性能

按6.15试验后，刀柄不应有裂纹。

### 5.15　非金属刀柄耐热变形性

按6.16试验后，刀柄不应有明显变形，金属与非金属部分间隙不应超过0.4mm。

### 5.16　空心刀柄渗水性

按6.17试验，空心刀柄及其连接部位不应渗水。

## 6　试验方法

### 6.1　试验设备

试验设备包括：

a）直尺一把，　量程0mm～500mm；
b）游标卡尺一把，量程0mm～150mm，分度值为0.02mm；
c）洛氏硬度计一台；
d）耐腐蚀测试仪一台；
e）表面粗糙度测试仪；
f）砝码一套；
g）显微镜或4倍以上放大镜；
h）刀具锋利度检测仪；
i）塞尺一套；
j）角度测量仪或影像投影仪；
k）300N拉力计；
l）最大量程为10N·m的扭力试验设备；
m）恒温热水浴设备一台；
n）4000N传感器。

### 6.2 材料

按相应国家标准或行业标准进行测试。

### 6.3 外观

采用手触摸、目测或通用量具进行检验。

### 6.4 组件配合

采用手触摸、目测或通用量具进行检验。

### 6.5 表面粗糙度

用粗糙度测试仪进行检验。

### 6.6 刀刃包角

用角度测量仪或影像投影仪测量。

### 6.7 刀刃厚度

在距离刀根25mm～35 mm范围内（刀片长小于100mm的刀具在距离刀根15mm～25 mm范围内）测量，读取距离刀刃口1mm处的刀刃厚度值。

### 6.8 不锈钢类刀具耐腐蚀性

#### 6.8.1 不锈钢类刀具

将测试刀具按照 6.11 进行弯曲试验和不经浸热水按 6.10 进行刀柄连接牢固性测试后，再按附录 B 进行耐腐蚀性测试。

#### 6.8.2 锤纹锻打类刀具耐腐蚀性

将刀具放在 22℃±4℃的氯化钠溶液（50mg/L）中浸泡 6h 后，擦拭干净观察。

注： 试剂所用水为GB/T 6682 规定的二级水。

### 6.9 刀具强度

按GB/T 40356-2021 中6.2.9规定的方法进行

### 6.10 刀柄连接牢固性

按GB/T 15067.2中5.7规定的方法进行

### 6.11 硬度

按GB/T 40356-2021 中6.2.7规定的方法进行

### 6.12 锋利度与耐用度

按附录D进行试验。

### 6.13 抗跌落

将刀具置于1.2m高度，按下列指定方向自由跌落至混凝土地面，每个方向各跌落5次后，手触摸、目视检查：

a) 刀柄垂直向下；
b) 刀背垂直向下；
c) 刀面垂直向下；
d) 另一边刀面垂直向下。

### 6.14 塑料刀柄耐高温软化性能

#### 6.14.1 测试样本

在刀柄上切下平整的、厚度不小于2.5mm的塑料片。

#### 6.14.2 仪器

采用GB/T 1633-2000中所描述的VST测定仪，该测定仪须具备恒温的热水浴装置，控制测试温度偏差为±1℃。

#### 6.14.3 试验步骤

a) 将仪器试样架放入热水浴中至少 30min，确保仪器的浸入部分达到测试温度，非熟食类刀具测试温度为 75℃±1℃、熟食类刀具测试温度为 1000 -5℃，然后放入塑料片；
b) 将塑料片放在测定仪压针头下面的装置底座上，并在 2min 内施加压力使得总推力为 10N±0.2N，并记录千分表的读数；
c) 每隔 5min 记录一次千分表的读数，30min 后停止。

### 6.15 塑料刀柄抗环境应力性能

6.15.1.1 将安装后的刀柄完全浸在 22℃±4℃甲苯、丙醇体积比为 1:3 的溶液中 24h，再将刀柄置于 4 倍以上放大镜或显微镜下观察。
6.15.1.2 将安装后的刀柄浸入 70℃±1℃的水中 15min，立即转入冰箱的冷冻室内，在 - 18℃±1℃温度下保持 3h，再将刀柄立即浸入 70±1℃的水中；经 30 次循环后，将样本放在不低于 15℃的室内环境正常化。再将刀柄置于 4 倍以上放大镜或显微镜下观察。

### 6.16 非金属刀柄耐热变形性能

步骤如下：
a）刀柄向下，将刀柄和刀片长度的一半在热水中浸泡1h（非熟食类刀具水温为75℃±1℃，熟食类刀具水温为98℃±2℃）；
b）取出刀具，目测检查并用通用量具测量。

### 6.17 空心刀柄渗水性

将空心柄刀具柄部浸入不低于95℃的水中，观察手柄及其连接部位是否排出气体，10min后停止。

## 7 检验规则

### 7.1 出厂检验

7.1.1 产品经制造厂质量检验部门出厂检验合格，并签发合格证后方可出厂。
7.1.2 出厂检验按 GB/T 2828.1 的规定，采用正常检验一次抽样方案。按每百单位不合格品数计算。其检验项目、不合格分类、检验水平（IL）和接受质量限（AQL）应符合表 4 的规定。

表4 出厂检验项目及判别

| 序号 | 检验项目 | 要求 | 检验方法 | 不合格分类 | 检验水平(IL) | 接收质量限(AQL) |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 外观 | 5.2 | 6.3 | B | S-2 | 4.0 |
| 2 | 组件配合 | 5.3 | 6.4 | C | S-1 | 6.5 |
| 3 | 表面粗糙度 | 5.4 | 6.5 | | | 10 |

### 7.2 型式检验

7.2.1 产品在下列情况之一时，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，如产品结构、材料、工艺有较大变动可能影 响产品性能时；

c）正常生产每年进行一次；

d）产品停产6个月以上恢复生产时；

e）出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；

f）国家质量监督机构提出型式检验的要求时。

7.2.2 型式检验的样本量应从出厂检验的合格批中随机抽取。先按出厂检验项目进行复检，复检合格进行型式检验，经检验不合格，则应加倍进行复检，若复检仍不合格，则判该批产品不合格。

7.2.3 型式检验按 GB/T 2829 的规定，采用判别水平 I 的一次抽样方案。按每百单位产品不合格品数计算，样本大小均为 n=5，其检验项目、不合格分类、不合格质量水平（RQL）应符合表 5 的规定。

表5 型式检验项目与判别

| 序号 | 检验项目 | 要求 | 不合格分类 | 不合格质量水平 RQL |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 材料 | 5.1 | A | 40 |
| 2 | 外观 | 5.2 | B | 40 |
| 3 | 组件配合 | 5.3 | | |
| 4 | 表面粗糙度 | 5.4 | | |
| 5 | 刀刃包角 | 5.5 | | |
| 6 | 刀刃厚度 | 5.6 | | |
| 7 | 耐腐蚀性 | 5.7 | | |
| 8 | 刀具强度 | 5.8 | C | 65 |
| 9 | 刀柄连接牢固性 | 5.9 | | |
| 10 | 硬度 | 5.10 | B | 40 |
| 11 | 刀刃锋利度与耐用度 | 5.11 | | |
| 12 | 抗跌落 | 5.12 | C | 65 |
| 13 | 塑料刀柄的耐高温软化性能 | 5.13 | | |
| 14 | 塑料刀柄抗环境压力断裂性能 | 5.14 | | |
| 15 | 非金属刀柄耐热变形性能 | 5.15 | | |
| 16 | 空心刀柄渗水性 | 5.16 | | |

# 8 标志、包装、运输、贮存

## 8.1 标志

8.1.1 在刀具的明显位置应清晰地标有厂名或商标永久性标志。

8.1.2 产品或最小销售包装上应有如下标志：

a）商标；
b）产品名称；
c）产品标记；
d）明示：锻打工艺；
e）执行标准号；
f）厂名、厂址。

8.1.3 包装箱上的贮运图示标志应符合 GB/T 191 的有关规定，收发货标志应符合 GB/T 6388 的有关规定，并有以下标志：

a）商标；
b）产品名称；
c）产品标记；
e）数量；
f）净重、毛重、体积（长×宽×高）；
g）防潮、小心轻放标志；
h）制造厂名、厂址；
i）出厂日期；

## 8.2 使用说明书

应有如下内容：

a） “使用前应仔细阅读使用说明书”字样；
b） 按功能分类类别；
c） 刀具种类要标注说明；
d） 使用说明及产品使用相关警示语；
e） 安全、清洗注意事项；
f） 执行标准号；
g） 企业名称、厂址和电话号码。

## 8.3 包装

刀具应使用纸袋、塑料袋、纸盒或其他符合相关国家食品安全要求的包装物包装。

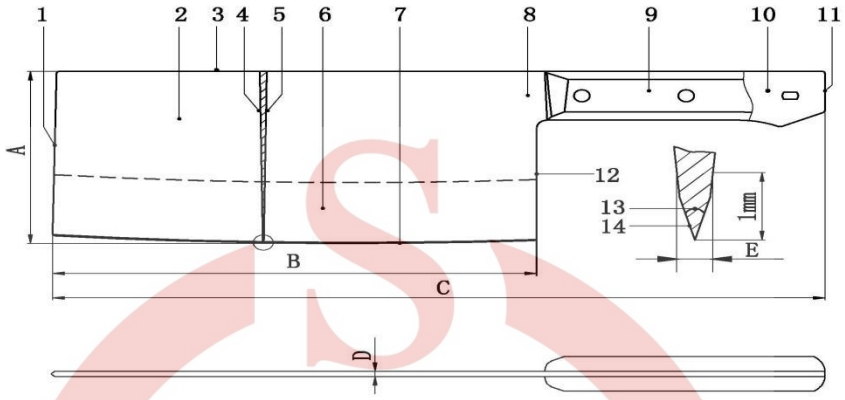
## 8.4 运输

运输时不应抛掷、雨淋、受潮，不应与腐蚀性物品同时装运。

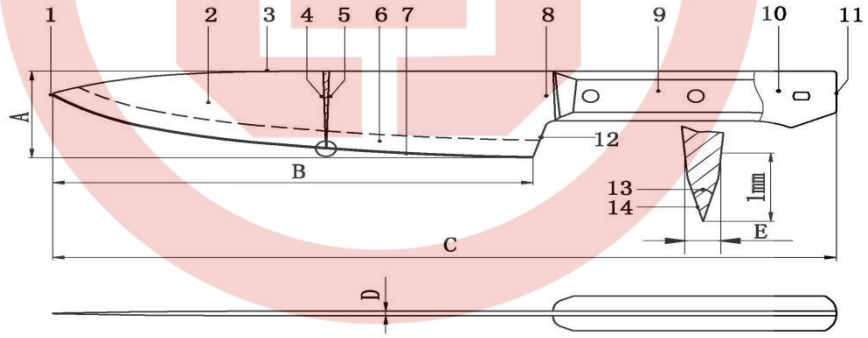
## 8.5 贮存

产品应存放在通风、干燥、相对湿度不大于80%的仓库中，不应与酸、碱、盐等腐蚀性物品同时存放，产品堆放应距地面不小于150mm，离墙距离不小于200mm。

# 附 录 A
（资料性）
厨用刀具结构示意图




a)




b)

说明：
1.刀头/刀尖； 2—刀片； 3—刀背； 4、5—刀面； 6—刃部； 7—刀刃； 8—刀颈（刀肩）；
9.刀柄； 10—刀榫； 11—刀尾； 12—刀根； 13—刀刃包角； 14—刃面；
A—刀片宽； B—刀片长； C—刀总长； D—刀片厚； E—刀刃厚。

**图A.1 刀具结构示意图**

# 附 录 B
（规范性）
耐腐蚀性试验方法

## B.1 原理

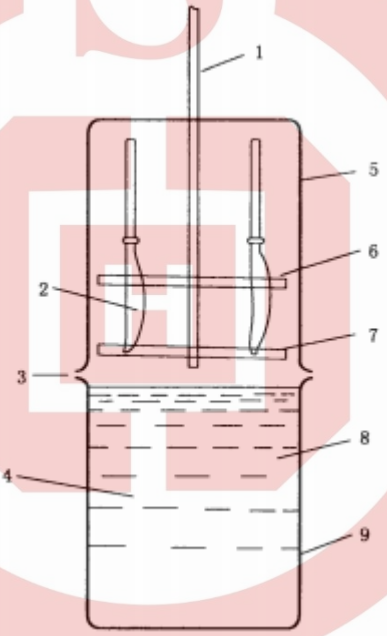
把试件周期地浸泡在温度为60℃的1%的氯化钠溶液中，按规定的时间后，用显微镜或放大镜观测所腐蚀的麻坑的尺寸和数量；

## B.2 试剂

1%的氯化钠溶液：按1g的氯化钠与99mL蒸馏水的比例配成。

## B.3 试验装置

如图 B. 1 所示的装置，是用一个玻璃或塑料容器、一个玻璃或塑料盖子、一个塑料的试件支撑架构成，试件支撑架按规定的周期可在容器内上升和下降 。




说明：
1一塑料棒；
2刀刃支撑 ，刀柄朝上；
3对空气不密封；
4一60℃士2℃的1%氯化钠溶液；
5一防止蒸发的塑料或玻璃盖；
6一夹紧刀具用的带孔塑料盘；
7一支刀具用的带缺口和排气孔的塑料盘；
8种液体水位应使刀具的金属零件完全浸入；
9一玻璃容器 。

图B.1 耐腐蚀试验用仪器示意图

## B.4 试验步骤

a) 用热肥皂水彻底冲洗选好的试样，并用丙酮或酒精去脂 。
b) 把配好的氯化钠溶液装在容器中，试件 $dm^2$ 不锈钢面积至少有 1 L 溶液，溶液温度保持在 60℃士 2℃的范围内，任何时候也不得超过这个范围 。其方法是将容器置于有恒温控制的水槽内，水槽中的水位与溶液的水位基本相同 。
c) 把试件放在塑料架上，试件的刀柄不应与塑料架接触，盖上罩盖 。
d) 把试件全部浸泡并完全从溶液中拉出的周期速率为 2 次/min～3 次/min。刀具试验时间为连续 6h。
e) 试验结束后，彻底清洗试件并检查试件的腐蚀情况 。对于影响检查锈蚀点的锈蚀污物,可用软布加抛光剂擦去，或把它们浸泡在 7o%硝酸（相对密度为 1.42）一份、软化水或蒸馏水两份组成的溶液里，约 3 min 即可除掉。

## B.5 结果表达

通过显微镜或至少4倍的放大镜来估算麻坑的尺寸、裂纹的长度，如果有两个麻坑并在一起应计为两点 。也可用 0.4 mm和 0.75 mm直径的金属丝分别与试件表面的麻坑比较，借助于放大镜来确定麻坑的尺寸

# 附 录 C
（规范性）
刀具锋利度和耐用度测试方法

## C.1 适用范围

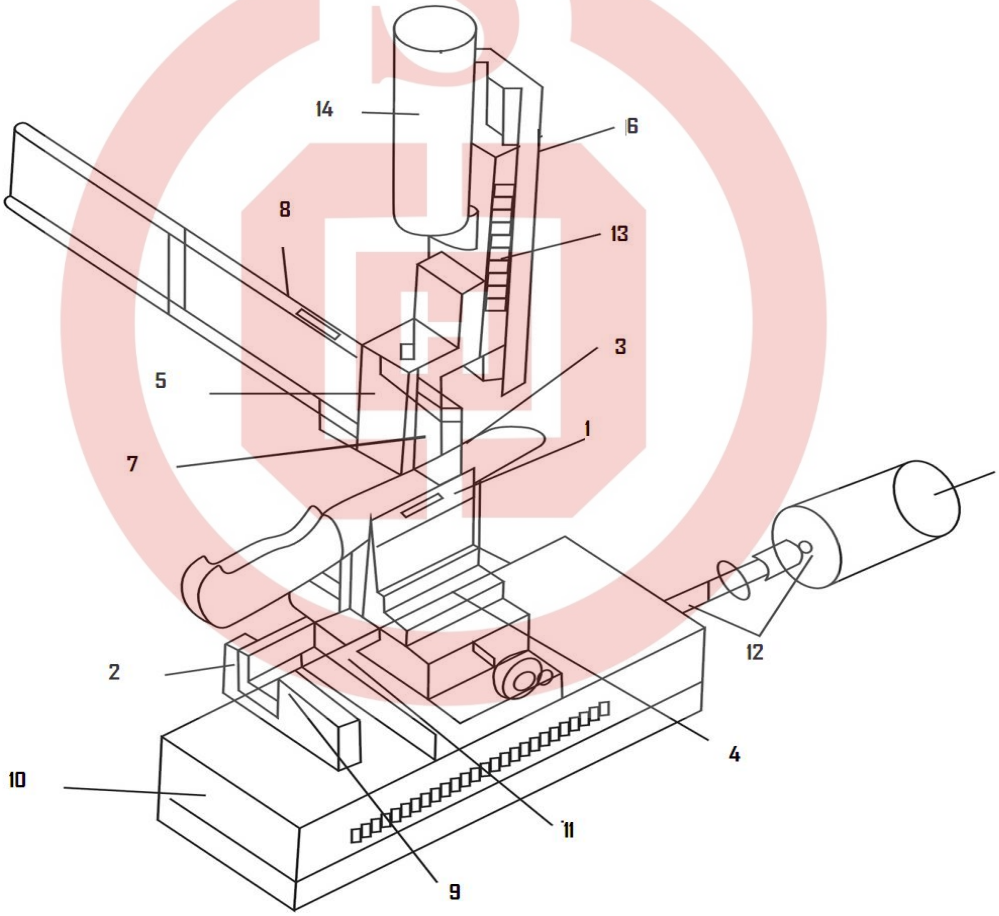
使用本锋利度及耐用度测试仪的刀片应符合平直性的要求。

## C.2 测试环境条件

环境相对湿度：（65±10）%。
环境温度：（23±2）℃。

## C.3 仪器和测试原理

### C.3.1 刀具锋利度测试仪示意图




说明：
1--切割行程长度；　2--初次切割基准面；　3--刀片；
4--刀具固定装置；　5--介质夹；　6--测量切割深度传感器；
7--切割介质；　8--切割介质推进装置；　9--固定夹板；
10--水平滑道；　11--横向滑道；　12—电动机驱动系统；
13--垂直滑道；　14—附加力砝码。

图C.1 刀具锋利度测试仪示意图

### C.3.2 测试原理

被测试刀具刃口向上水平固定在刀具固定装置上，通过附加力砝码将切割介质以50N的压力压在刀刃上。切割材料保持静止，通过电机驱动刀具固定装置带动刀具以50mm/s的切割速度往复运动对切割材料进行切割，切割行程为40 mm，共来回切割30周。通过传感器得出每个切割行程切割介质下落的垂直高度，经计算机统计得出测试数据。前3切割周切割深度之和为刀具锋利度，30切割周切割深度之和为刀具耐用度。

## C.4 切割介质

本测试使用的介质可采用符合JB/T 7498-2006 S 白胶 B 230×280 WA-P P1200要求的金相砂纸，或符合D表1硅砂摩擦材料成分和D表2硅砂粒度尺寸要求的石英砂纸。

表C.1 硅砂摩擦材料成分

| 成分 | 组成比例% |
|---|---|
| $SiO_2$二氧化硅 | 99 |
| Fe铁 | 0.013 |
| $Al_2O_3$ 氧化铝 | 0.22 |
| DMgO氧化镁 | Nil无 |
| Alkalianes碱 | Nil无 |

表C.2 硅砂粒度尺寸

| 粒度尺寸 um | 组成比例% |
|---|---|
| >50 | 0.2 |
| >30 | 4.7 |
| >20 | 15 |
| >16 | 2 |
| >12 | 11 |
| >10 | 10 |
| >8 | 7 |
| >6 | 9 |
| >4 | 12 |
| >2 | 29 |

## C.5 切割介质的准备

具体如下：

a） 将符合要求的砂纸切割成成宽度为10.0±0.1mm的条状纸条。

b） 将经加工的砂纸纸条叠成厚度为50±1mm切割介质。

c） 测试前将切割介质安放在介质夹内，端口稍露出介质夹上沿。

d） 砂纸存放在干燥器皿内，不应受潮，日照。

e） 切割介质使用前应放置在相对湿度为（55±5）%，温度为（20±2）℃的环境中24小时。材料应在离开上述环境4小时内使用。

## C.6 切割介质的装夹

### C.6.1 切割介质的装夹参数

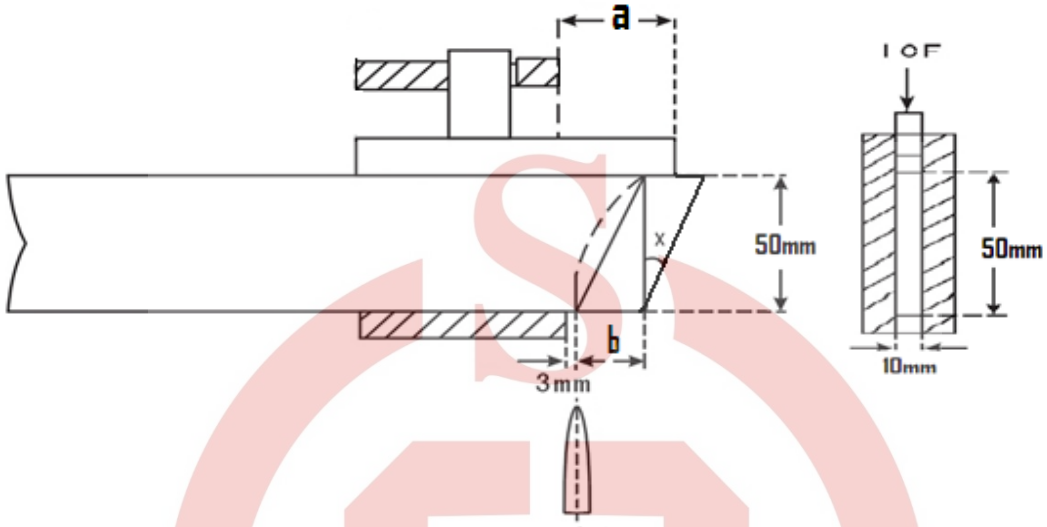
切割介质的装夹参数如下

a）在离切割材料外端不小于25mm(a≥25mm,b=24mm）处开始测试。

b）切割介质与刀刃之间的作用力：50N。
c）切割介质夹宽10mm，高50mm。
d）切割介质末端与垂直面的夹角不大于20°。
e）切割点离介质夹3 mm±0.2mm。
f）切割材料上下夹紧力：200 N±2.5N。

### C.6.2 切割介质的装夹方式

切割介质的装夹方式如图C.2所示。



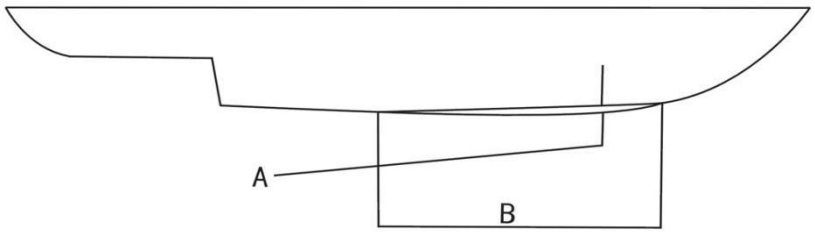

说明：
a≥25mm
b=24mm
a≤20°
f=200 N±2.5N

图C.2 切割介质的装夹方式示意图

## C.7 测试方法及操作步骤

### C.7.1 测试部位的选择

在刀具的刀片刃口中心部分上找出符合不少于50mm的平直要求部分（50mm＝40 mm切割行程长度＋10mm切割介质宽度，最大误差为±1mm），并作出标记。




说明：
A：与直线的最大误差（图示为正）；
B：切割行程长度

图C.3 测试部位的选择示意图

### C.7.2 测试周数

测试部位应连续测30周。

### C.7.3 操作步骤

步骤如下：

a）接通电源，将操作台的电源开关旋至“开”的位置，显示屏指示灯亮，显出主画面，待机十几秒钟，等待气压压力升高稳定。

b）装配测试纸：在纸匣被抬高后，将纸叠齐放入纸匣内，要求压紧纸叠后有50毫米厚以上。

c）装配测试刀：逆时针旋转台钳的手环，台钳会松开夹口，选好符合平直要求的刀刃检测段，将待测刀具放进台钳夹缝内；顺时针旋转手环，同时观察刀刃是否水平，旋紧手环夹紧刀具。

d）准备就绪。按操作台“启动”按钮，切纸测试自动进行，观察机器的测试情况。

e）被测件在30刀后自动停止，试验结束。旋转手环卸下刀具，打印报告。

f）如还有刀具需继续测试，则按步骤3装配好刀具后，再按步骤A.6.4开始测试。

g）介质夹中的切割介质使用到一定长度不能稳固夹紧时，要及时更换切割介质，以免影响检测效果。试验过程中，如需中途停止，按仪器上的“停止”键。

h）试验结束，关闭机器电源，清理纸屑。