

ICS 59.140.35

分类号: Y48

备案号: 31047-2011



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1586.1—2010

代替 QB/T 1586.1—1992

箱包五金配件 箱锁

Hardware fitting of case and bag—Case-lock

2010-12-29 发布

2011-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

QB/T 1586《箱包五金配件》由五个标准组成：

- 箱锁；
- 箱走轮；
- 箱提把；
- 箱用铝合金型材；
- 拉杆。

本标准是对QB/T 1586.1—1992《箱包五金配件 箱锁》的修订。

本标准与QB/T 1586.1—1992相比，主要变化如下：

- 增加了“术语和定义”；
- 调整了“产品分类”方法；
- 调整了“灵活度”、“耐用度”、“保密度”要求；
- 增加“耐冲击性”；
- 提高了“金属镀层耐腐蚀性”试验要求；
- 增加“漆膜附着力”、“喷涂层附着力”要求；
- 取消了“产品分级”；
- 调整了“检验规则”；
- 增加了“标签”要求。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国皮革工业标准化技术委员会（SAC/TC 252）归口。

本标准起草单位：广东省鞋类产品质量监督检验站、中国皮革和制鞋工业研究院。

本标准主要起草人：李汉彬、钟锡豪、黄晓钢。

本标准于1992年首次发布，本次为第一次修订。

本标准自实施之日起，代替原轻工行业标准 QB/T 1586.1—1992《箱包五金配件 箱锁》。

箱包五金配件 箱锁

1 范围

本标准规定了箱锁的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则和标志、标签、包装、运输、贮存。

本标准适用于所有日用箱包的箱锁。

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。

QB/T 2002.1—1994 皮革五金配件 电镀层技术条件

QB/T 3826 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 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

箱锁

为箱包配套使用的专用锁具。

3.2

保密度

锁具具有保密性能的可靠程度。

3.3

灵活度

锁具使用时的灵敏程度。

3.4

耐用度

锁具的使用寿命。

3.5

机械密码锁

采用机械式数字编码的锁具。

3.6

电子编码锁

采用电子原理编码的锁具，包括IC卡锁、加密磁卡锁、电子密码锁等。

3.7

金属塑料锁

使用金属和塑料零部件组成的锁。

4 产品分类

4.1 按锁具开启方式分类

- a) 钥匙锁;
- b) 机械密码锁;
- c) 电子编码锁。

4.2 按主体材质分类

- a) 金属锁;
- b) 塑料锁;
- c) 金属塑料锁;
- d) 其他材料锁。

5 要求

5.1 规格及允许偏差

5.1.1 锁体长度规格及允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1 锁体长度规格及允许偏差

单位为毫米

锁体长度	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95
	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	—
允许偏差	±3											

5.1.2 锁体宽度规格及允许偏差应符合表 2 的规定。

表2 锁体宽度规格及允许偏差

单位为毫米

锁体宽度	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70
允许偏差	±2										

5.2 灵活度

5.2.1 钥匙锁

钥匙与锁芯型号一致，钥匙插入通畅，锁心转动灵活，无不能开关或开关困难等现象。

5.2.2 机械密码锁

设定密码时锁舌归位完全，密码轮转动灵活，归零顺畅，无卡死、跳号、脱勾、乱号及密码失控现象。

5.2.3 电子编码锁

感应灵敏，开启顺畅。

5.2.4 耐用度

钥匙锁用专用钥匙，机械密码锁任意组合，正常开、关3500次，不失效。电子编码锁连续开、关200次，不失效。

5.4 保密度

5.4.1 钥匙锁

钥匙锁用专用钥匙开启关闭，非专用钥匙的开启次数应不大于1次。

5.4.2 机械密码锁

错码开启次数不大于1次。

5.4.3 电子编码锁

错码、非对应感应卡（器）不能开启。

5.5 耐冲击性

钥匙锁、机械密码锁进行跌落冲击试验后，不变形，不失灵。

5.6 电镀层结合强度

按6.5进行检验，镀层不起皮、脱落。

5.7 金属镀层耐腐蚀性

耐腐蚀级别不低于5级。

5.8 漆膜附着力

按6.7进行检验，漆膜无脱落。

5.9 喷涂层附着力

按6.7进行检验，喷涂层无脱落。

5.10 外观质量

5.10.1 整体装配牢固，无漏打螺钉及未打紧等现象，锁具外形线条清晰，无高低歪斜现象，锁舌与舌孔面应保持垂直。

5.10.2 表面平整光滑，无毛刺，无掉漆、划伤、污渍以及破损和变形现象。喷涂、烤漆面无露底材、流纹、粘尘等不良现象，电镀面色泽均匀，无划痕、起泡、麻点，无漏镀、漏漆等明显影响外观质量的现象。金属配件无生锈、氧化、压痕等现象。

5.10.3 机械密码锁字轮上的数字清晰，字体端正。

5.10.4 图案清晰，标识正确。

6 试验方法

6.1 规格及允许偏差

采用分度值为1mm的钢板尺或钢卷尺测量。

6.2 灵活度、耐用度

6.2.1 钥匙锁、机械密码锁

钥匙锁用专用钥匙，机械密码锁任意组合，分别连续开、关试验3500次，开、关记作一次。

注：钥匙锁可使用锁具耐用度试验机，以50次/min~60次/min的速度进行试验。

6.2.2 电子编码锁

输入密码或用已设定好的感应卡（器）进行测试，连续开、关200次，开、关记作一次。

6.3 保密度

6.3.1 钥匙锁

用非专用钥匙开启试验200次。

6.3.2 机械密码锁

用随机的任意乱码开启，两位密码锁测试99次，两位以上的密码锁测试200次。

6.3.3 电子编码锁

输入10次不同的错误编码，或用10个设有其他编码的感应卡（器）对电子编码锁进行测试。

6.4 耐冲击性

将锁具从600mm高度自由落至表面光滑的水泥地面1次，再从900mm高度自由落至表面光滑的水泥地面1次。

6.5 电镀层结合强度

按QB/T 2002.1—1994中6.3的规定进行检验。

6.6 金属镀层耐腐蚀性

按QB/T 3826的规定进行检验，连续喷雾18h，然后按QB/T 3832进行级别判定。

6.7 漆膜附着力、喷涂层附着力

用唱针或钢针，垂直于箱锁长度的方向，在漆膜（喷涂层）表面划6道长度约5mm的平行划痕，划痕间距1mm，唱针或钢针必须划穿漆膜（喷涂层）的整个深度，然后再划与前面6道划痕垂直的3道划痕，长度约8mm，划痕间距1mm，形成10个小方格，用手轻轻触摸，观察漆膜（喷涂层）的脱落情况。

6.8 外观质量

用目测和感官进行检验。

7 检验规则

7.1 组批

以同品种原料投产，按同一生产工艺生产出来的同一品种的产品组成的一个检验批。

7.2 出厂检验

每批产品出厂前必须经过检验，经检验合格后方可出厂。

7.3 型式检验

7.3.1 检验周期

有下列情况之一时，应进行型式检验。

- a) 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
- b) 产品停产半年以上恢复生产时；
- c) 国家质量监督机构提出进行型式检验时；
- d) 正常生产时，每半年至少进行一次型式检验。

7.3.2 抽样数量

从出厂检验合格产品中随机抽取8只进行检验。

7.3.3 合格判定

7.3.3.1 单只判定规则

灵活度、耐用度、保密度、耐冲击性、电镀层结合强度、金属镀层耐腐蚀性、漆膜附着力、喷涂层附着力指标全部合格，规格及允许偏差、外观要求中不合格项累计不超过二项，则判该产品合格。如产品出现影响产品使用功能的缺陷、外观要求中出现严重影响外观的缺陷，即可判该产品不合格。

7.3.3.2 批量判定规则

八只被测样品全部合格，则判该批产品合格。如有一只（及以上）不合格，则加倍抽样进行复验，复验全部合格，则判该批产品合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 经检验合格的产品应有以下标志：

生产单位（经销单位）名称、生产单位地址、商标、产品合格证（或检验标识）、联系电话；必要时，应附产品使用（维护保养）说明。

8.1.2 必要时，产品外包装应包括产品名称、货号、数量、贮运（防护）标识等标志。

8.2 标签

产品标签应包括以下内容：产品名称、产品标准编号、规格型号、货号、材质、合格（检验）标识等。

8.3 包装

产品的内外包装应采用适宜的包装材料，防止产品受损。

8.4 运输和贮存

——防止曝晒、雨雪淋；

- 保持通风干燥，防潮，避免高温环境；
 - 远离化学物质、液体侵蚀。
-

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
箱包五金配件 箱锁
QB/T 1586.1—2010

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

发行电话：(010)65241695

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区月坛北小街6号

邮政编码：100037

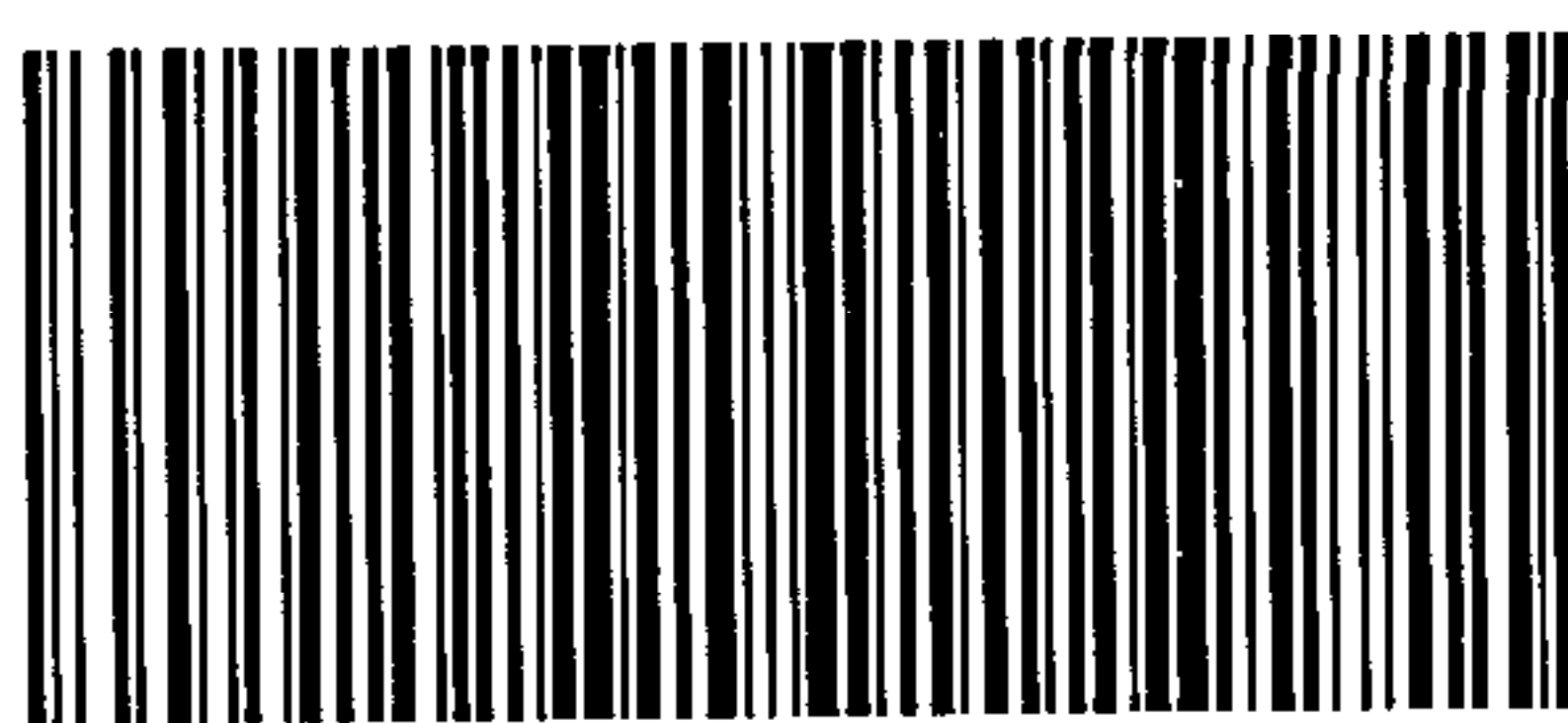
电话：(010)68049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·3487

印数：1—200册



QB/T 1586.1—2010