

皮革五金工业术语

1 主题内容与适用范围

本标准规定了皮革制品上五金配件的产品、部件、工艺、测试等术语。

本标准适用于皮革制品上的五金配件。凡技术交流、质量评比、各类标准的制定、技术文件、报告、材料的编写等涉及的皮革五金术语均适用。

2 一般术语

2.1 压铸锁

采用锌铝合成或铝合金材料,利用压力铸造设备和模具生产的箱、包用锁。

2.2 冲制锁

采用冷、热轧钢板材料,利用冷冲压设备和模具生产的箱、包用锁。

2.3 转向型走轮

轮轴轴线相对于平面可任意旋转的箱、包用可以滚动的轮。

2.4 定向型走轮

轮轴轴线相对于平面不可旋转的箱、包用可以滚动的轮。

2.5 锁体长度

锁面外形长边的长度。

3 工艺术语

3.1 落料

把板材冲压出所需外轮廓坯料的过程。

3.2 冲孔

把板材或坯料冲压出所需内轮廓的过程。

3.3 弯曲

根据零件形状的需要,将平直的毛坯弯成一定曲度或形状的工艺过程。

3.4 拉伸

一种将平板毛料在凸模压力作用下,通过凹模箍成一个开口空心零件的压制过程。

3.5 喷塑

将塑料粉末喷涂在零件上的一种表面处理方法。

3.6 仿金

一种使零件表面获得 14~18 K 金颜色的表面处理方法。

3.7 磨光

是借助粘有磨料的特制磨光轮的旋转,以切割金属表面的过程,达到去毛刺,提高光洁度的目的。

3.8 抛光

用抛光机上的抛光轮对电镀后的镀层进行精加工,也可对镀前制件进行预加工,以提高制品的光洁

度。

4 产品术语

4.1 蟹壳锁

外观呈蟹壳形状的箱锁。

4.2 对锁

固定在箱子的前帮左右两边,成对使用的箱锁。

4.3 扳锁(长横锁)

开启采用手扳方式的箱锁。

4.4 跳锁

锁开启时,锁面或锁体一部分能在弹簧作用下跳起的一种箱锁。

4.5 插锁

锁头与锁盘配合采用插取方式的箱锁。

4.6 号码锁

利用号盘数字的变换控制开启的锁。

4.7 箱提把

箱子上供手提的部件。

4.8 箱走轮

安装在箱、包上,供箱、包在地面上运动的零件。

4.9 合页

在箱盖与箱底间起铰合转动开启作用的配件。

4.10 包角

安装在箱角处起保护作用的金属件。

4.11 箱包带扣

带有扣针,起固定和调节带子长短、松紧作用的零件。

4.12 泡钉(底钉)

安装在箱、包的底部,使箱、包底部免受磨损的零件。

4.13 松紧带扣

在箱子里面起拢紧衣物作用的配件。

4.14 弹簧钩

用于联接圈环,具有弹性的小钩。

4.15 三道扣

可调节箱、包带子长短的零件。

4.16 盖板(罩壳)

在箱子正面起压条和装饰作用,断面为“”长条形状的配件。

4.17 牵拉件

牵拉箱子在地面上运动的部件。

4.18 票夹口

安装在软包口上,起开合作用的金属配件。

4.19 圈环

对提带、背带、牵拉带等起固定和联接作用的封闭状零件。

4.20 走轮底板

安装在箱底,起增加强度和固定走轮作用的金属配件。

4.21 合页走轮

走轮和合页装配为一体,兼起两种功能的金属零件。

4.22 克码(搭扣)

起固定箱盖、箱底作用的零件。

4.23 软箱衬架

在软箱上起支撑作用的框架。

4.24 箱用铝合金型材

在硬箱子上起骨架和装饰作用的铝合金框架。

4.25 扁钉

安装在箱盖的四周,起装饰作用的零件。

4.26 箱拉手

可推拉箱子在地面上运动的零件。

5 主要零、部件术语

5.1 锁头

箱锁的一部分,安装在箱包盖上,与锁体起开闭联接作用。

5.2 锁面

锁的主要外露表面。

5.3 锁盒

包容机心与锁面固定的零件。

5.4 锁心

在锁面上,可插入钥匙起定位和开启作用的零部件。

5.5 锁勾

箱锁中的勾型零件,安装在箱盖上与锁体起联接作用。

5.6 号盘(号码轮)

刻有阿拉伯数字的轮盘,是号码锁中开启锁的主要零件。

5.7 把手

箱包提把中,手提(握)部位的零部件。

5.8 手把座

联接箱体和手把的零部件。

5.9 轮架

箱走轮中支撑轮子的零件。

5.10 上合页板

合页中,与箱盖连接的一侧面零件。

5.11 下合页板

合页中,与箱底连接的一侧面零件。

5.12 弹簧盖

在克码中,内装弹簧控制扣板活动的零件。

5.13 定位盒

在克码中,固定在底板上,与弹簧盒配合起定位作用的零件。

5.14 弹簧盒底座

在克码中起固定弹簧盒作用的零件。

5.15 定位盒底座

QB/T 1582—1992

在克码中起固定定位盒作用的零件。

5.16 扣板

在克码中起整体联接作用的零件。

5.17 插座

在插锁中与锁头配合的零部件。

5.18 锁梁

固定在插锁的插座上,联接锁头的零件。

5.19 箱拉手座

固定箱拉手的零件。

5.20 调整杆

可调整号盘数字变换的零件。

5.21 拨块

起调整号盘数字变换或开启作用的零件。

5.22 棘轮

与号盘配合,控制号盘变换的零件。

6 测试术语

6.1 结合强度测试

用来检测电镀层与基体金属结合能力的一种测试方法。

6.2 耐腐蚀性能测试

采用中性盐雾试验的方法,以鉴定金属镀层有无缺陷,镀前预处理和镀后处理的质量,同时也用来比较不同镀层抗大气腐蚀的性能。

6.3 耐用度测试

为产品的耐冲击试验,锁的开启试验、寿命试验、牢固性能试验的总称。

6.4 寿命测试

按规定方法,对产品进行寿命指标(如锁的开启次数、走轮负重运行等)测试。

6.5 耐冲击测试

将产品固定在制品或试验机上,采用自身重力冲击和落锤冲击方式,用以检测产品机械性能、使用性能的一种方法。

6.6 负重测试

将制品按规定方法施以外力,用以检测产品在受力下变形及破坏程度的一种方法。

附加说明:

本标准由轻工业部质量标准司提出。

本标准由全国毛皮制革工业标准化中心归口。

本标准由北京市皮革五金厂、天津皮革五金厂、上海长江皮革五金厂负责起草。

本标准主要起草人杨翠荣、张迎辉、方新华。