

分类号 Y71

# QB

## 中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 3886—1999

---

### 平开铝合金窗执手

1999-04-21 发布

1999-04-21 实施

---

国家轻工业局 发布

QB/T 3886—1999

## 前 言

本标准是原国家标准 GB/T 9298—1988《平开铝合金窗执手》，经由国轻行〔1999〕112 号文发布转化标准号为 QB/T 3886—1999，内容同前。

本标准由原中华人民共和国轻工业部中国室内成套用品总公司提出。

本标准由全国建筑五金标准化质量检测中心归口。

本标准由佛山市铝合金制品厂、上海市建筑五金工业研究所、上海窗钩厂负责起草。

平开铝合金窗执手

代替 GB/T 9298—1988

1 主题内容与适用范围

本标准规定了平开铝合金窗执手的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于平开铝合金窗执手（以下简称执手代号PLZ）。

2 引用标准

- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表
- GB 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表
- GB 5928 轻工产品金属镀层和铝氧化膜的厚度测试方法 称重法
- GB 5938 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（ASS）法
- GB 5944 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价
- GB 1804 公差与配合未注公差的极限偏差
- GB 5926 轻工产品金属镀层和化学处理层的外观质量测试方法

3 产品分类

3.1 型式与尺寸

3.1.1 单动旋压型 代号DY（见图1）

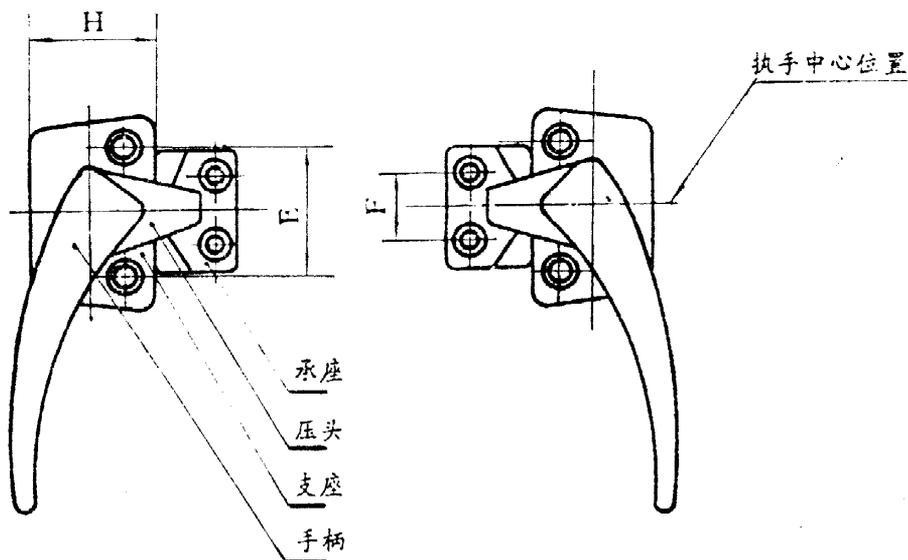


图 1

3.1.2 单动板扣型 代号为DK (见图2)

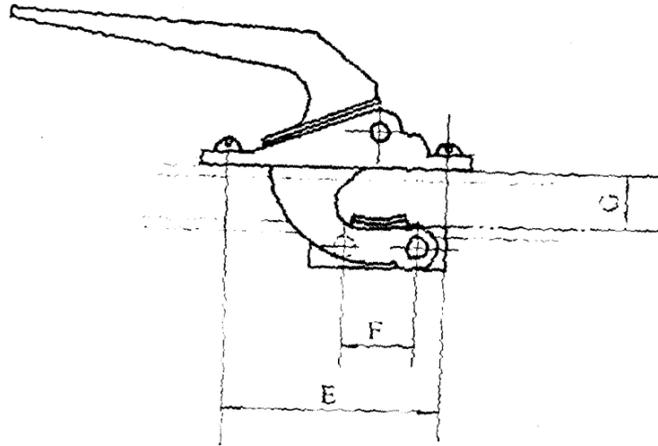


图 2

3.1.3 单头双向板扣型 代号为DSK (见图3)

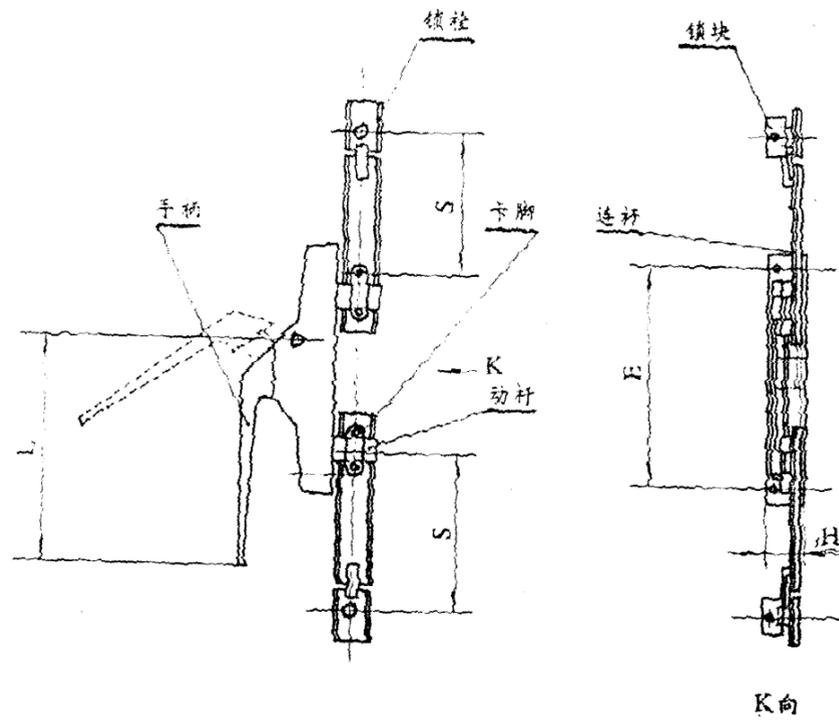


图 3

3.1.4 双头联动板扣型 代号为SLK（见图4）

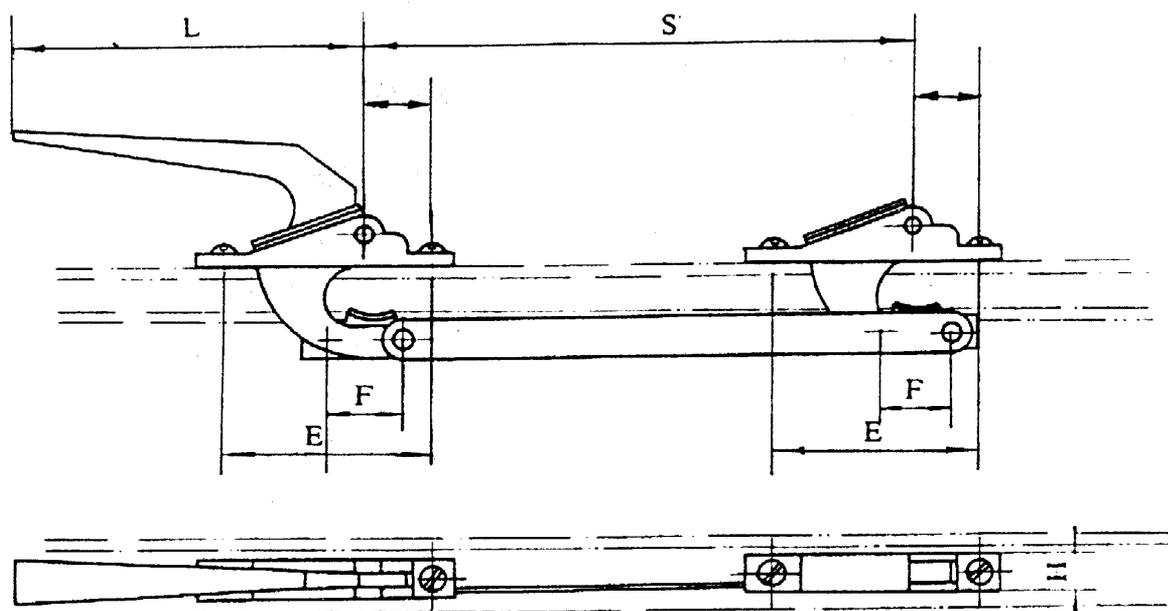


图 4

3.2 规格尺寸应符合表1规定

表 1

mm

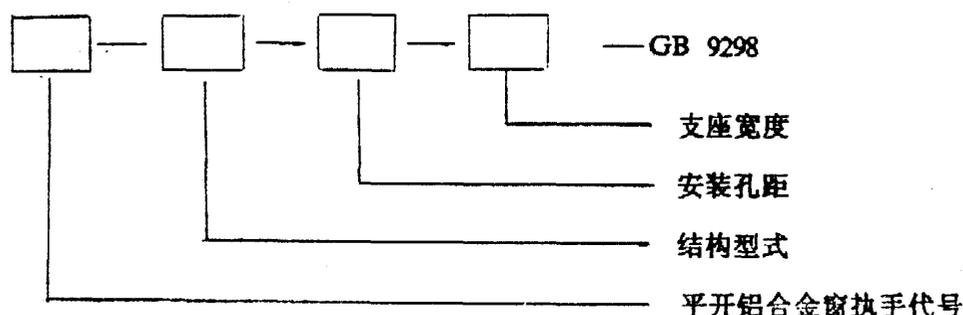
型 式	执手安装 孔距 E		执手支座 宽度 H		承座安装 孔距 F		执手座底面 至锁紧面距离 G		执手柄 长度 L
	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	
DY型	35		29		16		—	—	>70
			24		19				
DK型	60	±0.5	12	±0.5	23	±0.5	12	±0.5	
	70		13		25				
DSK型	128		22		—		—	—	
SLK型	60		12		23		12	±0.5	
	70		13		25				

注：①当安装孔为椭圆可调形时，表中安装孔距偏差不适用。

②联动杆长度S由供需双方协定。

### 3.3 产品标记

#### 3.3.1 产品代号



#### 3.3.2 标记示例

安装孔距为60mm, 支座宽度为12mm的双头联动板扣型平开铝合金窗执手  
 PLZ—SLK—60—12—GB 9298

### 4 技术要求

- 4.1 未注公差尺寸的极限偏差应符合GB 1804中孔H15、轴h15、长度 $\pm \frac{1}{2}IT15$ 。
- 4.2 装配牢固, 转动灵活, 无卡阻。
- 4.3 DY型、DK型、SLK型执手装配后, 手柄的扳(旋)动力应符合3~6N。
- 4.4 执手的强度在表2规定的部位承受相应的荷载后, 其位移量不大于规定值。

表 2

型 式	受力部位	载 荷 N	位 移 量 W mm
DY	压头部	315 <sup>1)</sup>	0.5
		392	
DK	锁紧部	392	
	承座		
DSK	锁柱	490	
SLK	锁紧部	392	
	承座		

注: 1) 适宜于低层、承受风荷较小的窗用。

- 4.5 DY型、DK型、SLK执手装配后, 手柄在承受490N时不应断裂。
- 4.6 产品形状规正, 表面无裂纹, 无明显麻点、毛刺及机械损伤。
- 4.7 镀层装饰表面应无明显的起泡、泛黄、脱落、锈渍等缺陷。阳极氧化表面应无明显色差。
- 4.8 铝合金阳极氧化层厚度应符合表3的规定。

表 3

 $\mu\text{m}$ 

产品等级	厚度
优等品	25
一级品	20
合格品	15

4.9 金属镀层和化学处理层耐腐蚀性应符合表4的规定。

表 4

产品等级	铜 镍 铬		阳 极 氧 化	
	试验时间 h	耐腐蚀级别 级	试验时间 h	耐腐蚀级别 级
优等品	24	10	48	10
一级品	24	8	48	8
合格品	24	7	48	7

4.10 执手的使用寿命应符合表5的规定。

表 5

产品等级	优等品	一级品	合格品
启闭数(次)	40000	35000	30000

## 5 试验方法

5.1 对4.1使用示值为0.02游标卡尺进行检测。

5.2 对4.2用手感检测。

5.3 对4.3DY型执手的旋动力按图5所示方法检测。DK型执手扳动力按图6所示方法检测；对SLK型执手扳动力按图7所示方法检测。对DSK型执手扳动力按图8所示方法进行。

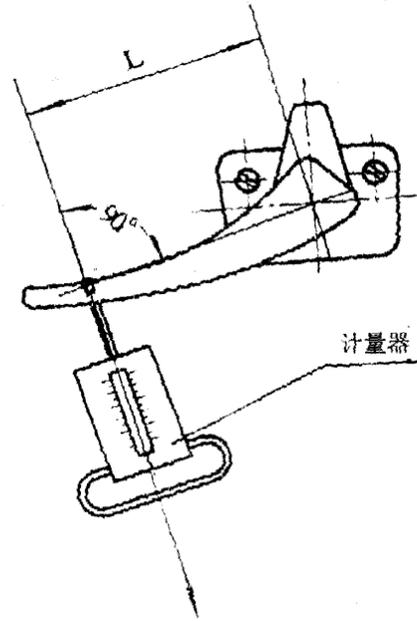


图 5

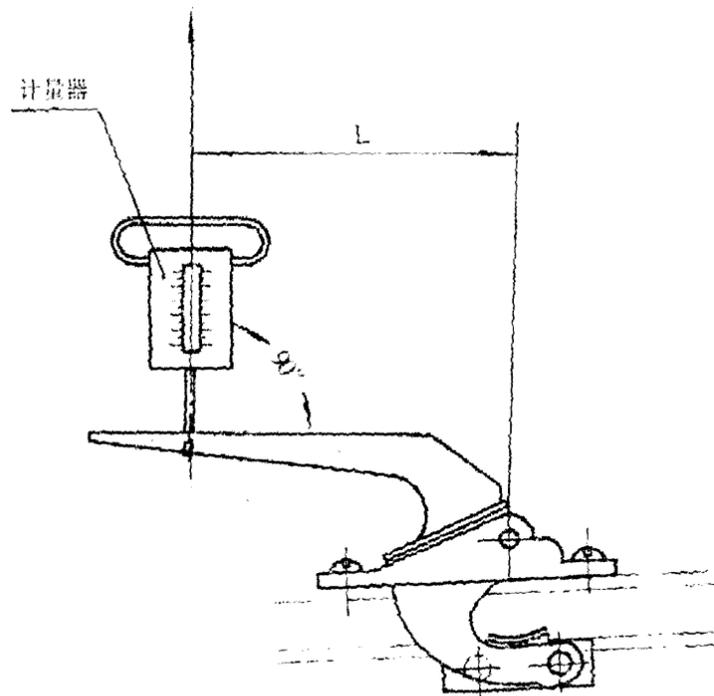


图 6

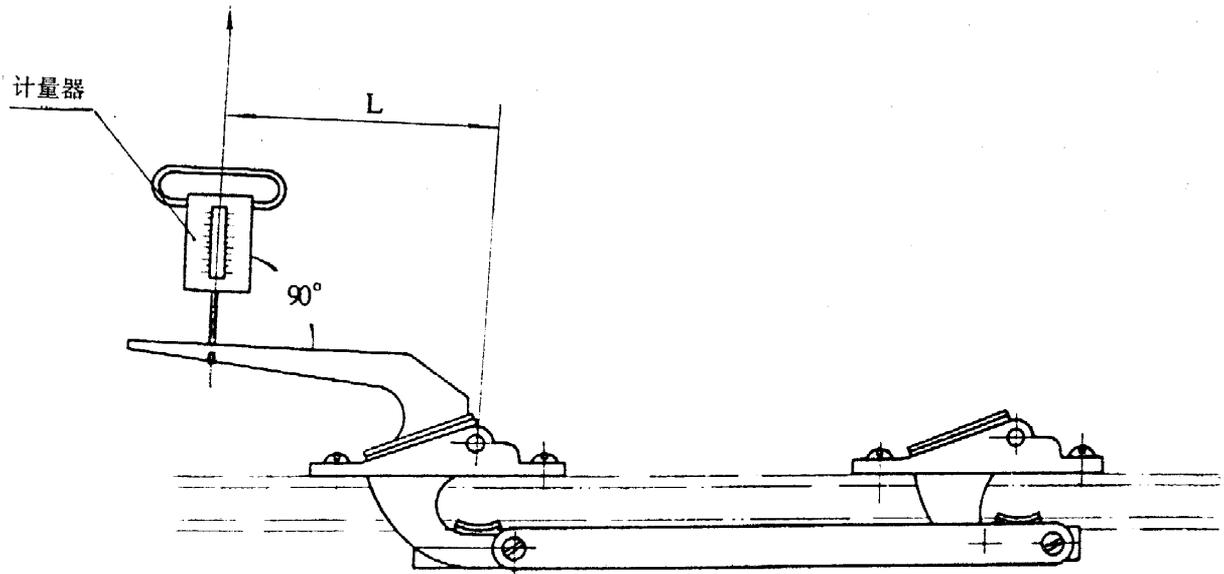


图 7

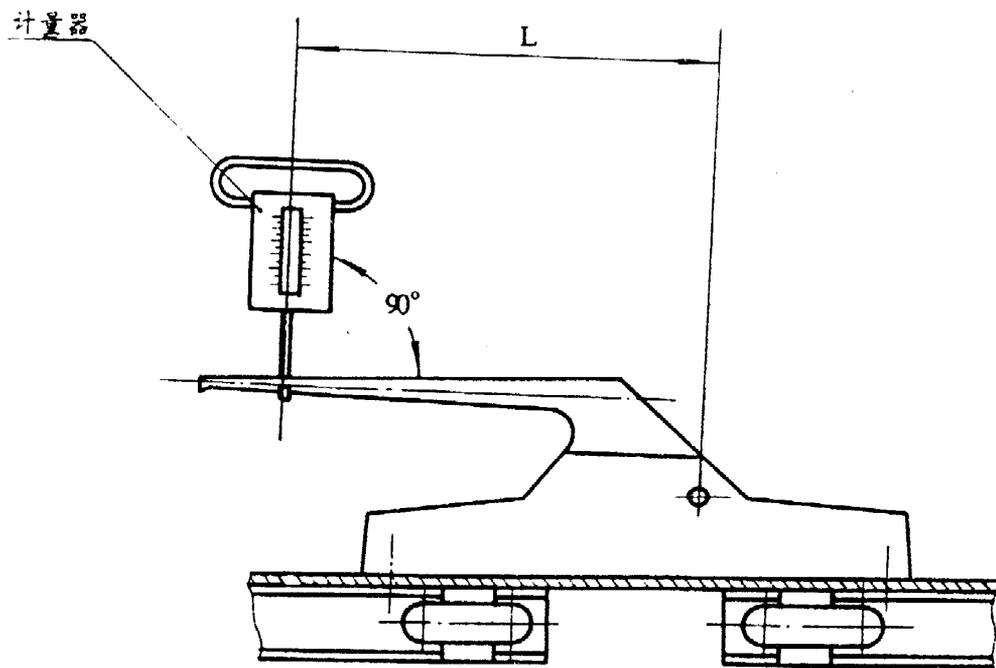


图 8

5.4 对4.4条按表6要求及图9、图10、图11、图12所示方法进行检测。检测时将执手承座固定在台架上，加压10s，卸荷后测其位移量。

表 6

型 式	DY	DK	DSK	SLK
检测点 L	20	70	80	70

- 5.4.1 压头部试验按图9所示方法进行检测。
- 5.4.2 DSK型锁紧部试验按图10所示方法进行检测。
- 5.4.3 DK型、SLK型承座的试验按图11、图12方法进行检测。

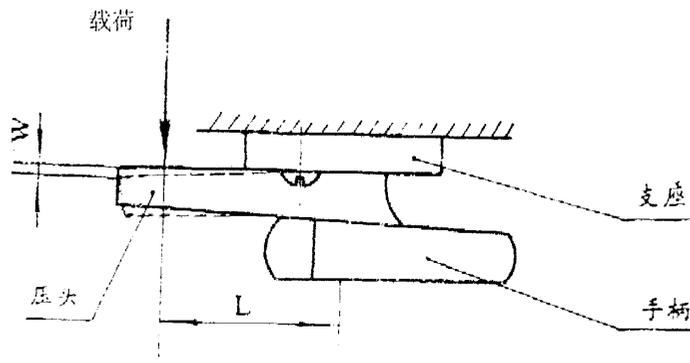


图 9

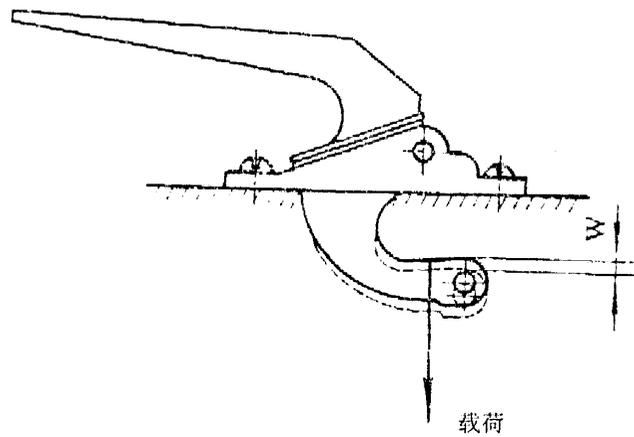


图 10

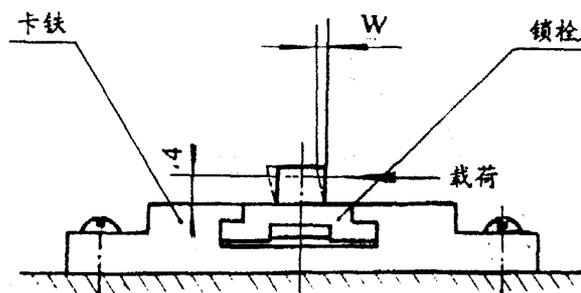


图 11

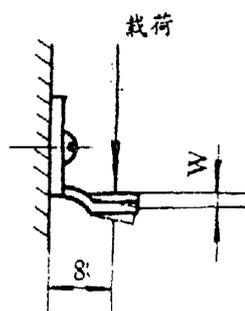


图 12

5.5 寿命试验(4.10)按每分钟往复15次的速度进行。

5.5.1 DY型执手按图13所示方法进行试验。

5.5.2 DK型执手按表7规定及图14所示方法固定后进行试验。

5.5.3 DSK型执手按表7规定及图15所示方法进行试验。

5.5.4 SLK执手按表7规定及图16所示方法进行测试。

表 7

型 式	受 力 部 位	载 荷 N
DK	锁紧部	49
DSK	动杆部	78
SLK	锁紧部	49

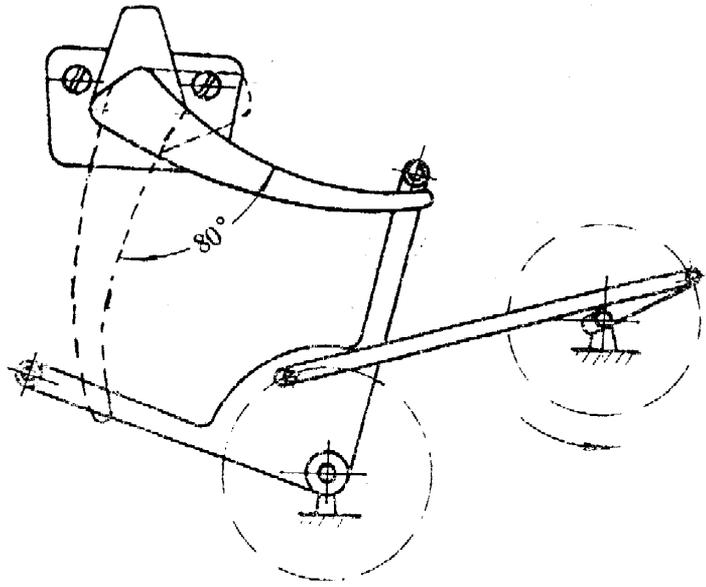


图 13

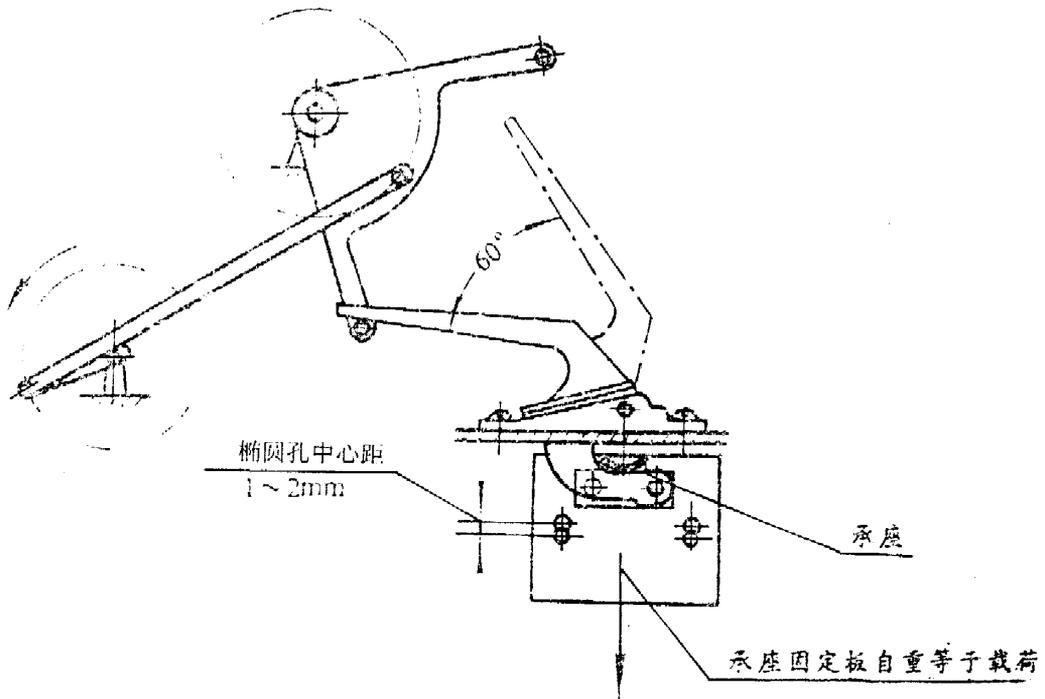


图 14

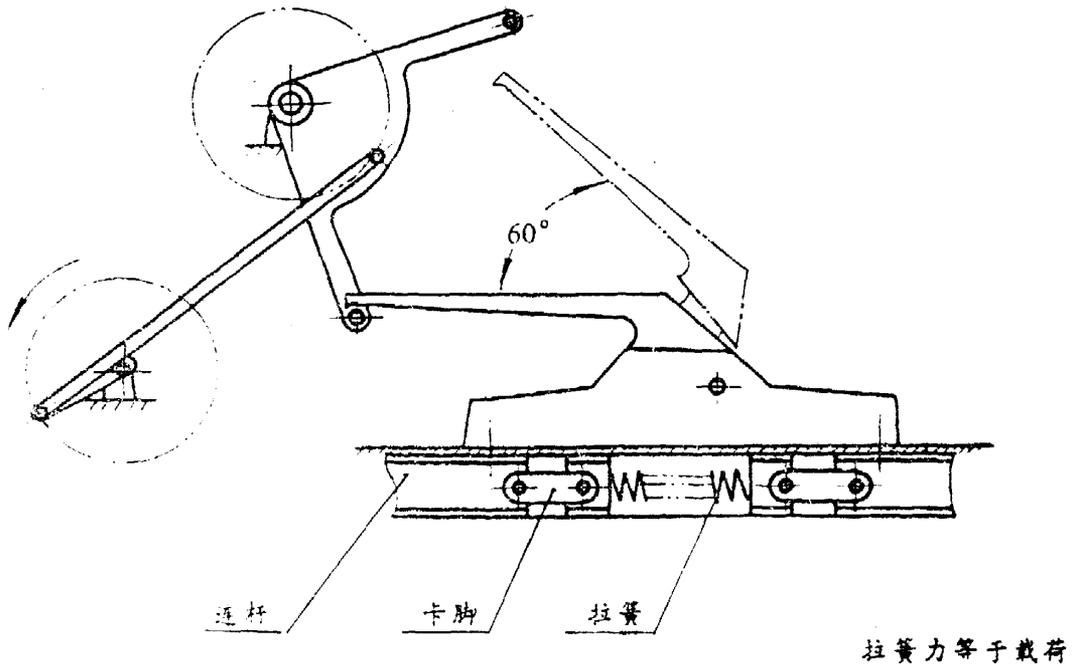


图 15

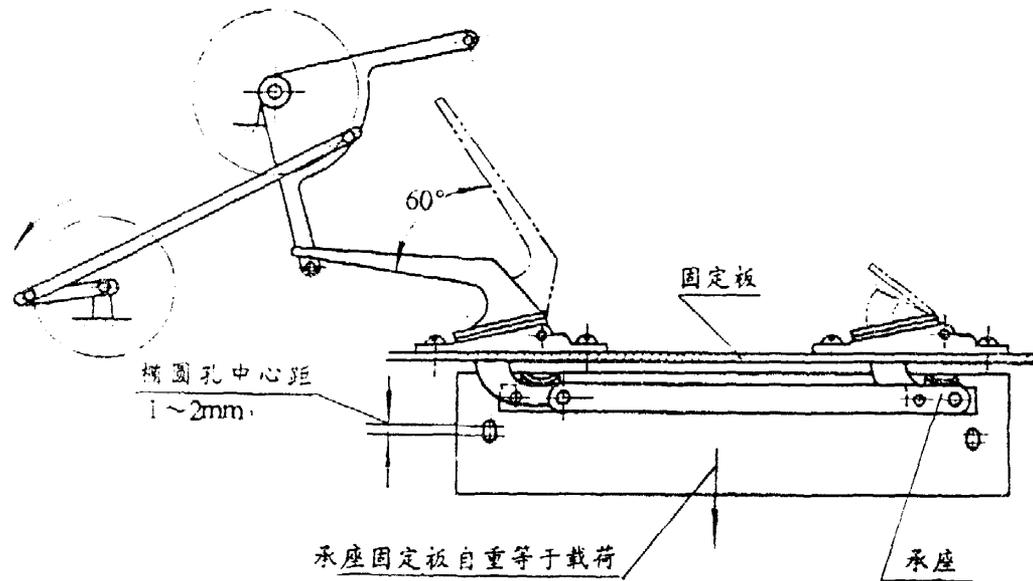


图 16

5.6 4.5条试验, 在手柄测定点加压10s, 卸荷后观察手柄有无开裂现象。

表 8

mm

型 式	L
DY	70
DSK	80
DK、SLK	70

- 5.6.1 DY型执手表8及图17所示方法进行测试。
- 5.6.2 DSK型执手表8及图18所示方法进行测试。
- 5.6.3 DK、SLK型执手表8及图19所示方法进行测试。

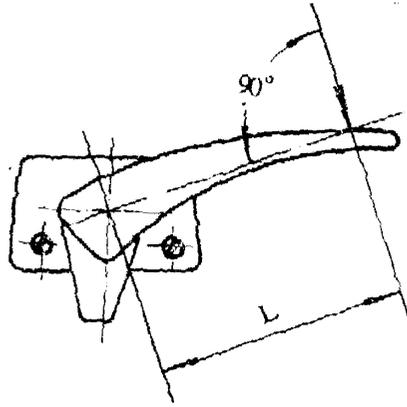


图 17

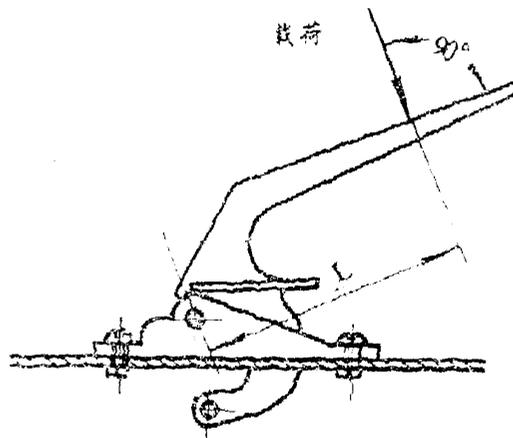


图 18

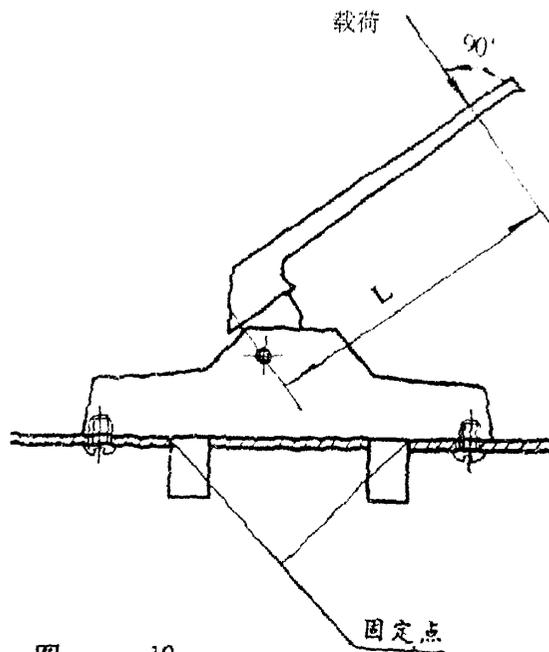


图 19

6 检验规则

6.1 产品出厂前应经制造厂检验部门检验合格后方可出厂。接收方有权进行复测。

6.2 产品检验分交收试验和例行试验。

6.2.1 交收检验按GB 2828的规定进行，采用一般检查水平II，一次正常抽样方案。检验项目及合格质量水平AQL按表9规定。

表 9

缺陷类别	本标准条款	合格质量水平 (AQL)
重缺陷	3.2、4.2、4.7	4
轻缺陷	4.1、4.3、4.6	6.5

6.2.2 例行检验

有下列情况之一，应进行例行检验。

- a. 新设计投产的产品；
- b. 连续生产中的产品，每年不少于二次；
- c. 停产半年以上再生产时；
- d. 在设计、工艺或材料有重大改变时。

6.2.3 例行检验按GB 2829的规定。采用判别水平III，一次抽样方案。检验项目、不合格质量水平应符合表10规定。

表 10

缺陷类别	本标准条款	不合格质量水平RQL	判定数组
重缺陷	4.4、4.9、4.10	6.5	(0,1)
轻缺陷	4.8	6.5	(1,2)

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品应有制造厂名或商标。

7.1.2 内包装

- a. 制造厂名和商标；
- b. 产品名称；
- c. 产品标记；
- d. 数量；
- e. 等级。

7.1.3 外包装

- a. 制造厂名和商标；
- b. 产品名称；

- c. 产品标记;
- d. 产品等级;
- e. 数量;
- f. 重量;
- g. 体积;
- h. 出厂日期;
- i. 防腐、防潮、标志。

## 7.2 包装

- 7.2.1 产品应袋(盒)装,避免摩擦,并附有产品合格证。
- 7.2.2 包装材料由供需双方协议。包装材料的选用应符合有关包装材料的规定。
- 7.2.3 包装重量和加固形式应符合有关规定。

## 7.3 运输

- 7.3.1 运输中须防止日晒、雨淋、受潮。
- 7.3.2 运输中产品不得与有侵蚀性物质混装。

## 7.4 贮存

产品堆放应离地面一定高度和通风良好的库房内,不得与有侵蚀性物质共贮。

---