

分类号 Y71

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 3889—1999

铝 合 金 门 窗 拉 手

1999-04-21 发布

1999-04-21 实施

国家轻工业局 发布

前 言

本标准是原国家标准 GB/T 9301—1988《铝合金门窗拉手》，经由国轻行〔1999〕112号文发布转化标准号为 QB/T 3889—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。

本标准由无锡建筑五金厂、上海市建筑五金工业研究所、宁波建筑装潢五金厂负责起草。

铝合金门窗拉手

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铝合金门窗拉手的型式尺寸、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于铝合金门窗用拉手。

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 1804 公差与配合未注公差尺寸的极限偏差
 GB 5933 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法
 GB 1720 漆膜附着力测定法
 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(NSS)法
 GB 5945 轻工产品铝或铝合金氧化处理层的测试方法

3 产品分类

3.1 型式

3.1.1 门用拉手型式代号见表1。

表 1

型式名称	杆式	板式	其它
代号	MG	MB	MQ

3.1.2 窗用拉手型式代号见表2。

表 2

型式名称	板式	盒式	其它
代号	CB	CH	CQ

3.2 尺寸

3.2.1 门用拉手外形长度尺寸应符合表3规定。

表 3

mm

名称	外形长度系列					
	门用拉手	200	250	300	350	400
500		550	600	650	700	750
800		850	900	950	1000	

3.2.2 窗用拉手外形长度尺寸应符合表4规定。

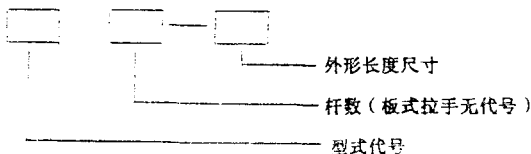
表 4

mm:

名称	外形长度			
	窗用拉手	50	60	70
90		100	120	150

3.2.3 门用拉手底板宽度不大于50mm。

3.3 产品标记



3.3.1 标记示例

- a. 外形长度尺寸为850mm的门用三杆拉手:

MG3-850 GB 9301

- b. 外形长度尺寸为80mm的板式窗用拉手。

CB-80 GB 9301

4 技术要求

4.1 尺寸精度

4.1.1 门用拉手外形长度尺寸极限偏差按GB 1804中的 $\pm \frac{1}{2}IT14$ 。4.1.2 窗用拉手外形长度尺寸极限偏差按GB 1804中的 $\pm \frac{1}{2}IT12$ 。

4.1.3 杆式拉手安装面平面度要求应符合表5规定。

表 5

mm

安装面最大尺寸	<500	>500
平面度公差值	1	2

4.2 牢固度

- 4.2.1 紧固连接件应牢固，无松动。
4.2.2 产品承受500N静拉（压）力后，不应损坏及永久变形。

4.3 表面质量

- 4.3.1 产品安装后，外露表面粗糙度：抛光件不大于 $0.8\mu\text{m}$ ，砂光件、机加工件不大于 $6.3\mu\text{m}$ 。
4.3.2 产品安装后，外露表面应无明显划痕、砂眼、凹坑。
4.3.3 涂层均匀、牢固、不得有流挂、堆漆、露底、起泡等缺陷。有机涂料的附着力不低于3级。
4.3.4 镀层致密、均匀、表面无明显色差。不得有露底、泛黄烧焦等缺陷。
4.3.5 表面阳极氧化膜厚度应符合表6规定。

表 6

 μm

产品等级	优等品	一级品	合格品
氧化膜厚度	>25	>15	>10

- 4.3.6 金属镀层耐腐蚀等级应符合表7规定。

表 7

产品等级	试验时间, h		耐腐蚀等级
	铜合金基体	锌合金或 其他材料基体	
优等品	30	24	10
一级品	24	18	10
合格品	24	12	9

5 试验方法

- 5.1 4.1.1的检测，用示值为 0.5mm 的钢直尺测量。
5.2 4.1.2的检测，用示值为 0.02mm 的游标卡尺测量。
5.3 4.1.3的检测方法

将拉手放在精度为3级以上的平板上，使其中一端底板与平板压平，用塞尺测量另一端底板与平板的间隙值，即为平面度公差值。

- 5.4 4.2.1用手感进行测定。

- 5.5 4.2.2的检测方法

将拉手按使用时的安装方式固定后，按使用中正常受力方向逐渐加力至规定值后，加力时间30s。

- 5.6 4.3.1的检测，用表面粗糙度样板目测对比。有争议时采用电动轮廓仪仲裁。
5.7 4.3.2的检测，在自然光下目测进行。
5.8 4.3.3的检测，评定按GB 1720进行。
5.9 4.3.4的检测，按GB 5933中2.3条进行。
5.10 4.3.5的检测，按GB 5945中1.2条进行。
5.11 4.3.6的检测，按GB 5938进行。耐腐蚀等级按GB 5944的规定评定。

6 检验规则

6.1 产品须经制造厂检验部门检验合格后方能出厂,接收单位有权对交收批进行复验。

6.2 产品检验分出厂检验和型式检验两种。

6.2.1 出厂检验按GB 2828规定进行,采用一般检查水平II,一次正常抽样方案。检查项目及合格质量水平AQL按表8规定。

表 8

检验项目	检验条款	缺陷类别	AQL
尺寸	4.1.1	重缺陷	2.5
	4.1.2		
	4.1.3	轻缺陷	4
牢固度	4.2.1	重缺陷	1.5
表面质量	4.3.1	轻缺陷	6.5
	4.3.2		
	4.3.3		
	4.3.4		

6.3 型式检验按GB 2829规定进行,采用判别水平III,一次抽样方案。检验项目、判别数d、不合格质量水平(RQL)按表9规定。

表 9

检验项目	检验条款	缺陷类别	判别数 Ac Re	RQL
牢固度	4.2.2	重缺陷	[1, 2]	40
表面质量	4.3.3	轻缺陷	[3, 4]	65
	4.3.4			
	4.3.5			
	4.3.6			

6.3.1 当遇到下列情况之一时,应进行型式检验。

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时;
- 正常生产一年内,不少于1次;

f. 停产半年恢复生产时。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标志 产品必须具有商标或制造厂名。

7.1.2 内包装应有下列标志

- a. 制造厂名；
- b. 产品名称；
- c. 商标；
- d. 产品型号或标记；
- e. 数量；
- f. 等级。

7.1.3 外包装应有下列标志

- a. 制造厂名；
- b. 产品名称；
- c. 商标；
- d. 产品型号或标记；
- e. 等级；
- f. 数量；
- g. 重量；
- h. 体积；
- i. 出厂日期。

7.2 包装

7.2.1 包装形式应能避免产品在运输过程中相互碰撞、摩擦。

7.2.2 包装中，应有装箱单、检验员签证的产品合格证和使用说明书。

7.3 运输

产品在运输中应避免冲击、挤压、雨淋、受潮及化学物品的腐蚀。

7.4 贮存

产品应贮存在无腐蚀性介质、空气流通、相对湿度不大于85%的仓库中。