

ICS 97.200

分类号: Y56

备案号: 46775-2014



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4726-2014

钓鱼竿配件 导眼轮座卡箍

Fishing rods accessories Guides Reel seat Clamp

2014-07-09发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国文体用品标准化中心归口。

本标准主要起草单位：威海兴泰金属制造有限公司、扬州久扬渔具有限公司。

本标准参加起草单位：威海光威集团有限责任公司、威海市亚美渔具有限公司、宁波市北仑海伯精密机械制造有限公司、威海市威波渔具有限公司。

钓鱼竿配件导眼轮座卡箍

1 范围

本标准规定了钓鱼竿导眼、钓鱼竿轮座、钓鱼竿卡箍的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于钓鱼竿配件_____导眼、轮座、卡箍。

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，仅所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。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 1771 色漆和清漆耐中性盐雾性能的测定

GB/T 1958 产品几何量技术规范 (GPS) 形状和位置公差检测规定

GB/T 2828.1-2012 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 2829-2002 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 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6739 色漆和清漆铅笔法测定漆膜硬度

GB/T 16534 精细陶瓷室温硬度试验方法

GB/T 25995 精细陶瓷密度和显气孔率试验方法

QB/T 1476-2004 钓鱼竿

QB/T 3821 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法

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 轻工产品金属镀层耐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

导眼 guides

装配在钓鱼竿上对钓线限位和导向的部件，包括导眼支架、导眼内置环圈、导眼内置环、减震环(可无)。

3.2

导眼支架 frame of guide

与竿体直接相连接，固定导眼内置环圈的零件。

3.3

导眼内置环 built-in ring of guide

安装在减震环或镶嵌在导眼内置环圈内，对钓线进行保护的零件。

3.4

减震环 **shock ring**

安装在导眼内置环圈内，将支架和导眼内置环安装在一起，释放支架与导眼内置环应力的环状塑料件。

3.5

管箍 pipe haop

安装在导眼支架上的金属或塑料管式零件。

3.6

导眼内置环圈 the circle of built-inring of guide

安装在导眼支架上固定导眼内置环或减震环的金属圆圈。

3.7

轮座 reel seat

装配在钓鱼竿上，对鱼线轮起固定作用的部件。

3.8

卡箍 clamp

安装在竿体上，对竿体起固定、保护及装饰作用的零件

4 分类

4.1 导眼

4.1.1 按装配在钓鱼竿上的位置不同分为顶导眼、竿体导眼，其中竿体导眼分为固定竿体导眼和活动竿体导眼，见图1。

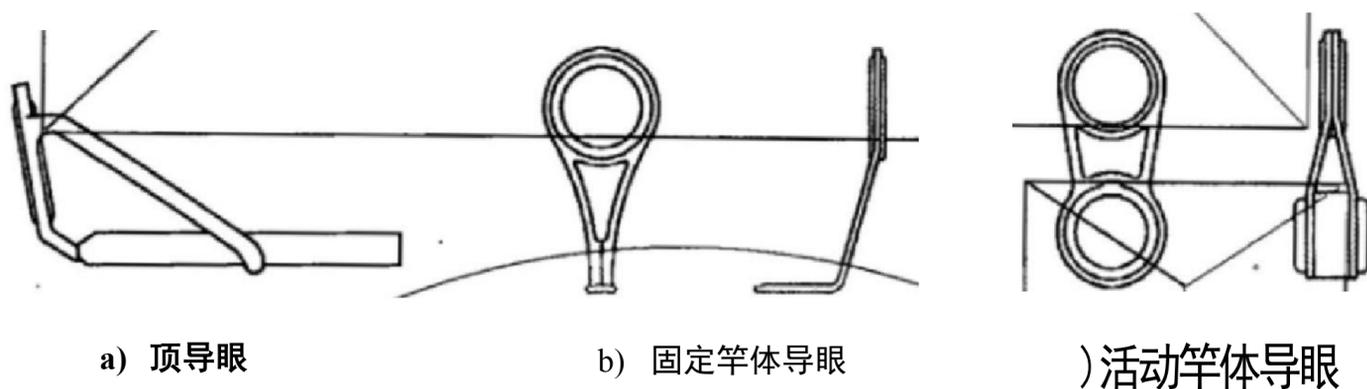


图1 一顶导眼和竿体导眼示意图

4.1.2 按导眼支架形状不同分为：捆绑式导眼(单脚捆绑式导眼和双脚捆绑式导眼)、粘接式导眼(单脚粘接式导眼和双脚粘接式导眼)，见图2

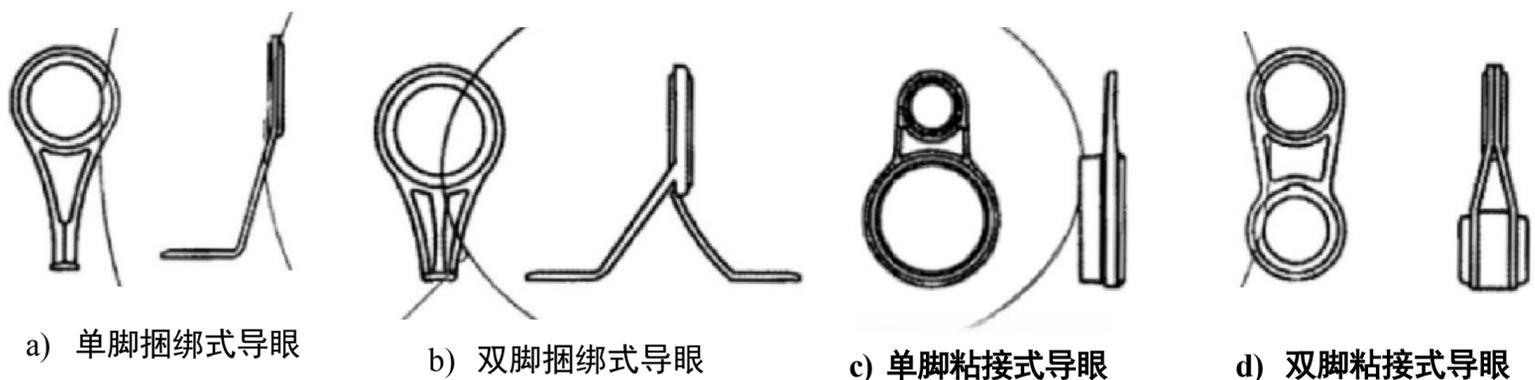


图2 捆绑式导眼和粘接式导眼示意图

4.1.3 按固定导眼内置环的方式不同分为：有减震环导眼和无减震环导眼，见图。

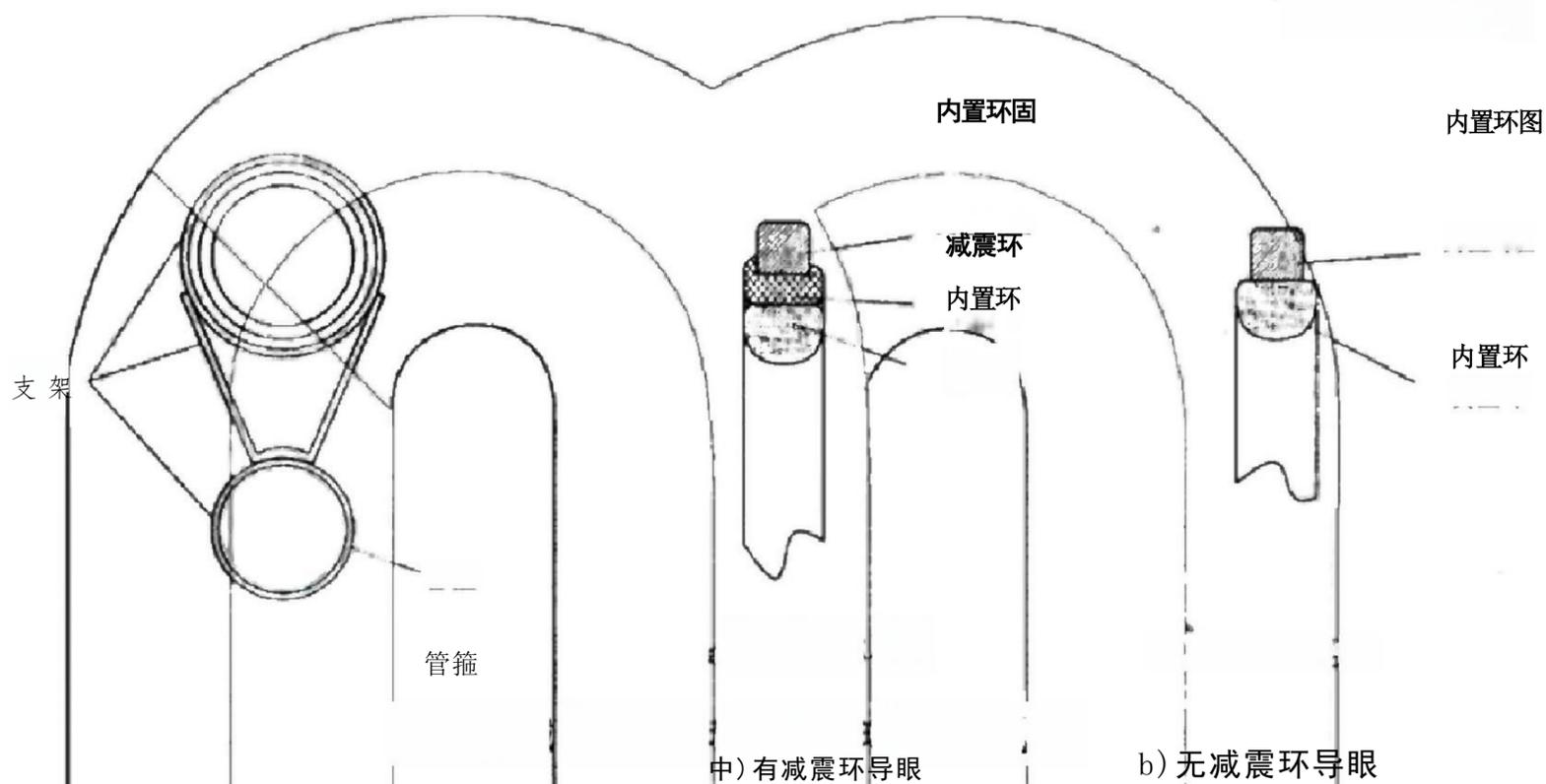


图3 有减震环导眼和无减震环导眼示意图

4.1.4 按导眼内置环材质不同分为：金属内置环、陶瓷内置环等，其中陶瓷内置环又分为氧化钛瓷环、氧化铝瓷环、氧化锆瓷环、氮化硅瓷环等。

4.1.5 按导眼支架内径尺寸可分为4#、5#、6#、8#、10#、12#、16#、20#、25#、30#、40#、50#，参见附录A。

4.2 轮座

4.2.1 按结构不同分为：管式轮座与板式轮座，见图4。

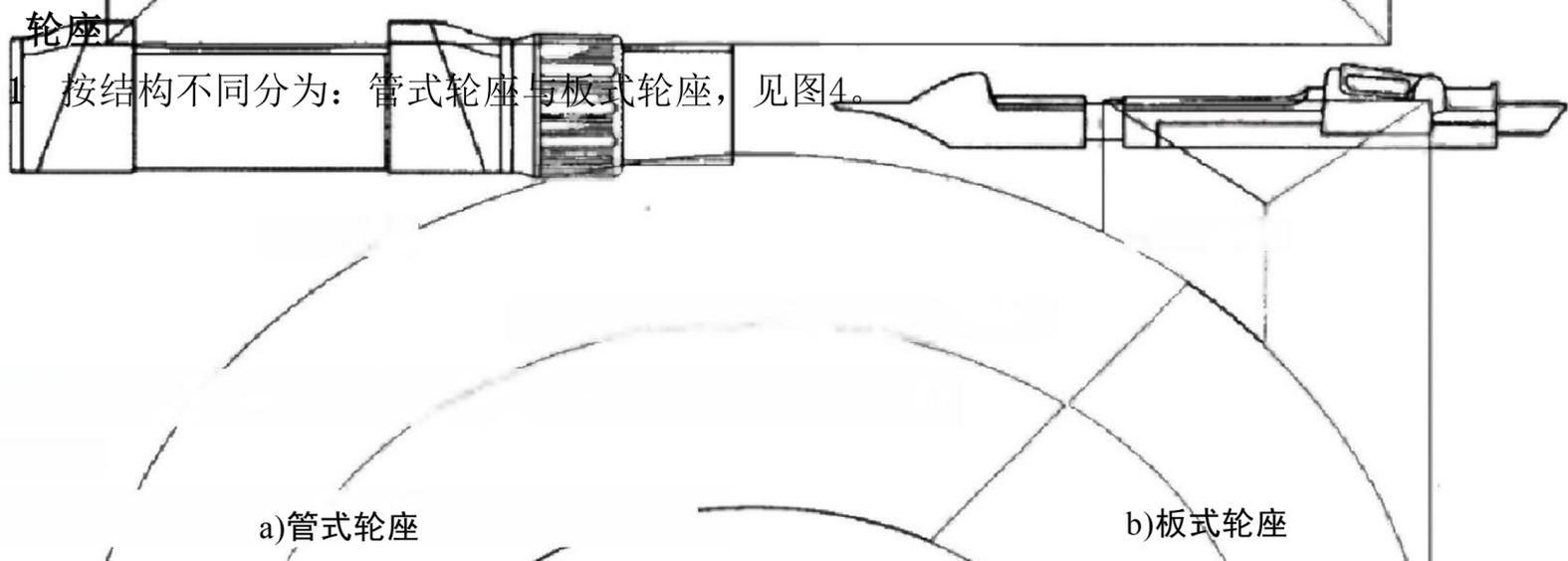


图4 管式轮座和板式轮座示意图

4.2.2 按材质不同分为：塑料轮座、金属轮座和木质轮座等。

4.3 卡箍

按材质不同分为：金属卡箍和非金属卡箍。

5 要求

5.1 通用要求

5.1.1 外观

5.1.1.1 表面应光洁，无毛刺、划伤、碰伤、疤点等缺陷。

5.1.1.2 漆膜或镀层应均匀一致，不应有起皮、起泡、针孔、橘皮或缺损等缺陷。

5.1.1.3 焊接处焊点应平整，不应有堆焊、开焊和漏焊等缺陷。

5.1.1.4 塑料配件外观不应有熔接痕及飞边、毛刺、划痕等缺陷。

5.1.1.5 木质件应无变形、开裂、毛刺、划痕等缺陷。

5.1.1.6 金属件表面应光亮，无划伤、斑点等缺陷。

5.1.1.7 陶瓷件应光滑、色泽一致，不应有裂纹、破碎等缺陷。

5.1.1.8 组装的成品各配件位置应准确，不应有歪斜、扭曲变形等缺陷。

5.1.1.9 同一种类产品或同一批次产品表面不应有明显的色差。

5.1.2 涂层质量

5.1.2.1 涂层硬度不应低于3H。

5.1.2.2 涂层耐腐蚀性能不应低于2级。

5.1.3 金属镀层质量

5.1.3.1 镀层与基体应结合牢固，外表面应光洁、平滑，不应有斑点、起皮、脱落等缺陷。

5.1.3.2 镀层耐腐蚀性能不应低于6级。

5.2 导眼

5.2.1 导眼支架尺寸允差

见图5, 其允差应符合表1的规定。

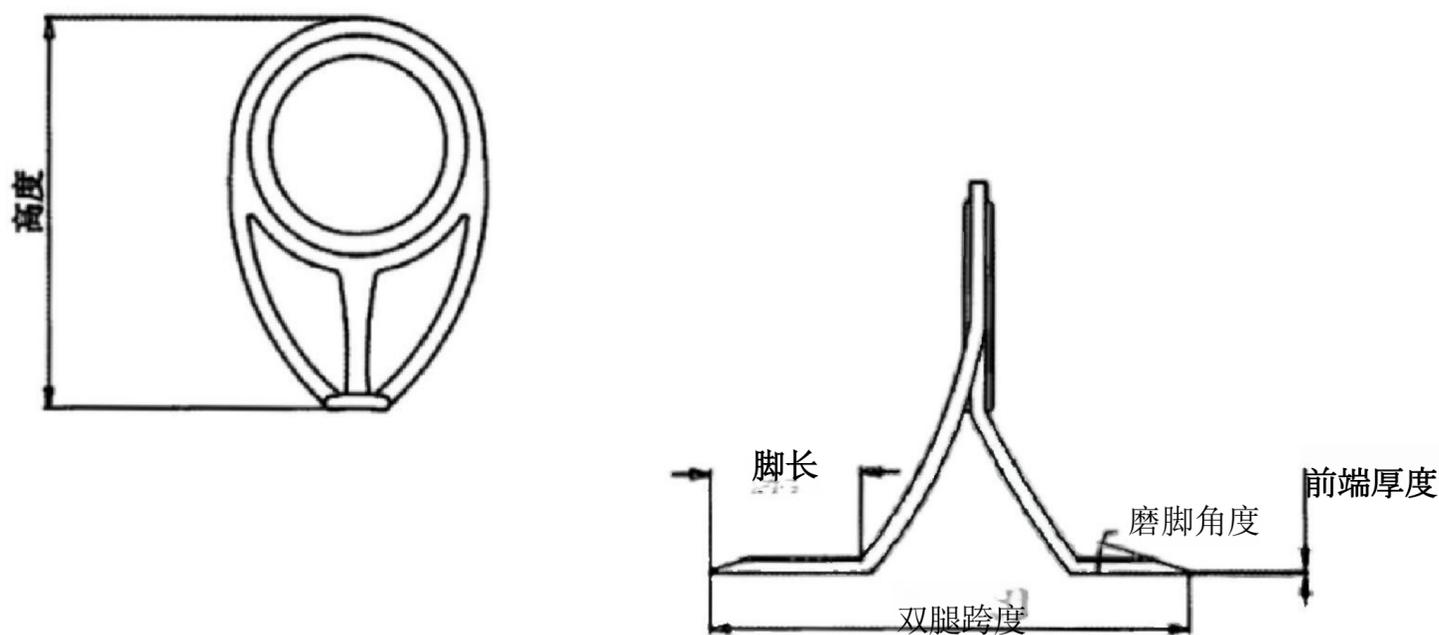


图5 导眼支架尺寸示意图

表1 导眼支架尺寸允差

项 目		允 差		
		内径尺寸: 4#~8#	内径尺寸: 10#~20#	内径尺寸: 25#~50#
磨 脚	前端厚/mm	0.10~0.20	0.15~0.25	0.20~0.30
	角度/(°)	10~15		
高 度 / m m		±0.8	±1.0	±1.5
双腿跨度/mm		±1.2	±1.5	±2.0
脚 长 / m m		±1.0		

5.2.2 管箍尺寸允差

应符合表2的规定。

表2 管箍尺寸允差

单位为毫米

项 目		允 差
圆 度		0.08
端面对轴线垂直度		0.15
长 度		±0.20
内 径	固定导眼	±0.10
	活动导眼	±0.03

5.2.3 导眼角度范围

5.2.3.1 捆绑式导眼

导眼内置环端面与平面夹角应为 $70^{\circ} \sim 90^{\circ}$ ，见图6。

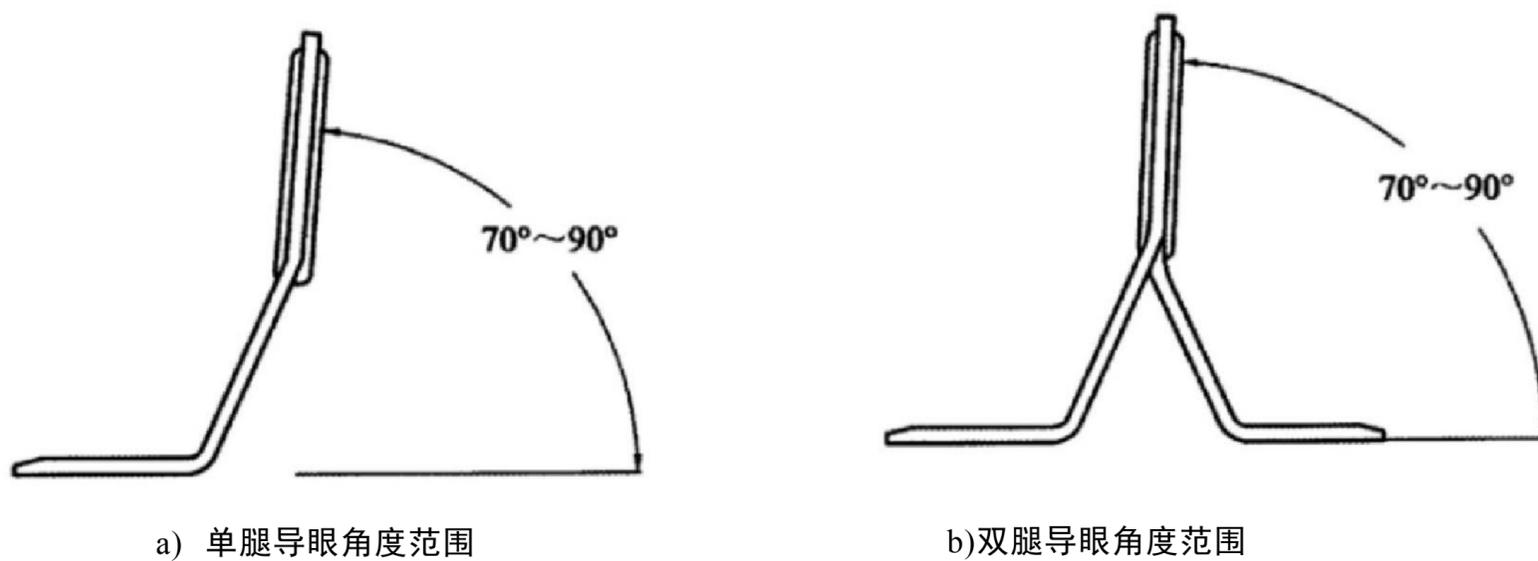


图 6 捆绑式导眼角度范围

5.2.3.2 顶导眼

导眼内置环端面与管箍轴线夹角应为 $65^{\circ} \sim 90^{\circ}$ ，只许前倾，见图7。

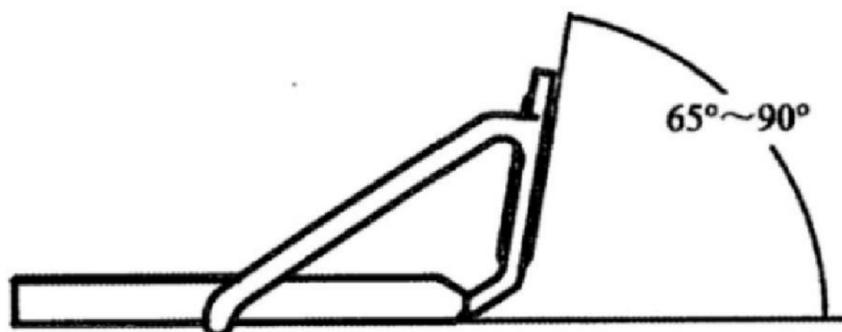
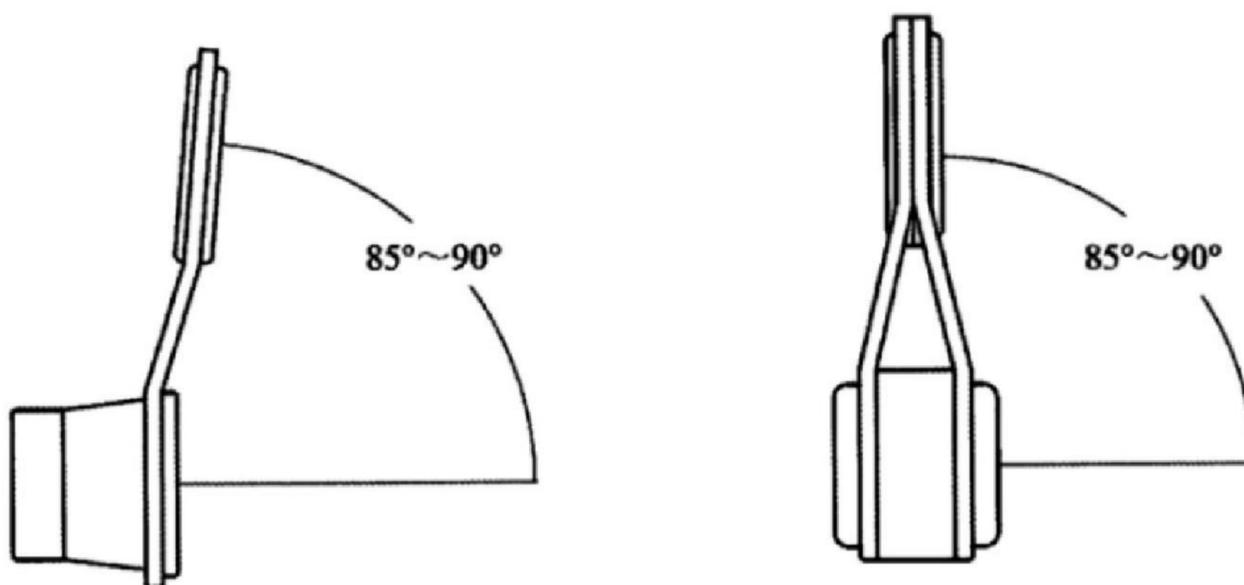


图7 顶导眼角度范围

5.2.3.3 粘接式导眼

导眼内置环端面与管箍轴心线夹角应为 $85^{\circ} \sim 90^{\circ}$ ，见图8。



a) 单脚粘接式导眼

b) 双脚粘接式导眼

图 8 导眼内置环端面与管箍轴心线夹角

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/868072073100006114>