

ICS 59.080.01
W 04



中华人民共和国国家标准

GB/T 31702—2015

纺织制品附件锐利性试验方法

Testing method for sharpness of attached components on textile products

2015-05-26 发布

2015-05-26 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本标准起草单位:纺织工业标准化研究所、纺织工业科学技术发展中心。

本标准主要起草人:徐路、孙锡敏、章辉、方锡江、郑宇英。

纺织制品附件锐利性试验方法

1 范围

本标准规定了测定纺织制品上附件锐利边缘和锐利尖端的试验方法。
本标准适用于纺织制品上金属类、塑料类等各种材质的附件。

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。

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)
GB/T 3505 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 术语、定义及表面结构参数

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

附件 attached components

纺织产品上起连接、装饰、标识或其他作用的部件,例如,钮扣、拉链和装饰片等。

3.2

锐利边缘 sharp edge

可能产生割伤危害的可触及的附件边缘。

3.3

锐利尖端 sharp point

可能产生刺伤危害的可触及的附件尖端。

4 原理

锐利边缘测试方法:测试带按要求贴在芯轴上,在一定的负荷下使芯轴沿被测试的可触及边缘旋转360°,测定测试带被切割的长度。

锐利尖端测试方法:锐利尖端测试仪放在可触及尖端上,检查在一定的负荷下被测试尖端是否能插入锐利性测试仪上规定的深度。

5 仪器设备

5.1 锐利边缘测试装置

5.1.1 测试装置应包括以下部分,图1给出了一种装置示例:

- a) 钢制芯轴:芯轴直径应为 $9.35\text{ mm}\pm 0.12\text{ mm}$,测试表面不应有划痕、凹痕或毛刺,按GB/T 3505其表面粗糙度 Ra 不应大于 $0.40\text{ }\mu\text{m}$,按GB/T 230.1测试时,其表面洛氏硬度不应小于40 HRC。
- b) 转动芯轴和施力的装置:动力装置应使芯轴在转动360°的过程中,至少75%是以 $23\text{ mm/s}\pm$