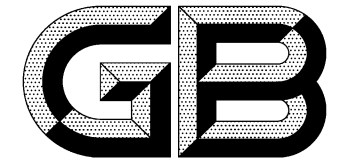


ICS 61.060  
Y 78



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 19707—2005

GB/T 19707—2005

## 冰 刀 鞋

Ice-skating shoes

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
冰 刀 鞋  
GB/T 19707—2005

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.bzchs.com](http://www.bzchs.com)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 15 千字

2005年7月第一版 2005年7月第一次印刷

\*

书号:155066·1-22596 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 19707-2005

2005-03-23 发布

2005-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

自由下落如图 6, 冲击三次在 90 s 内完成。

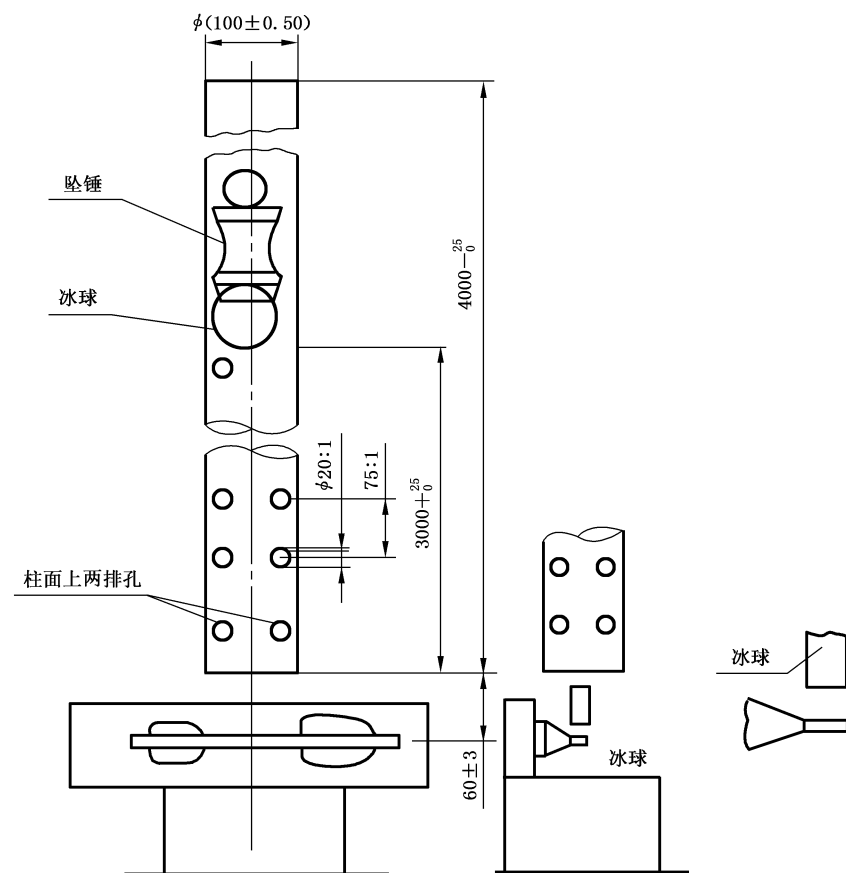


图 6

5.14 剥离强度试验按 GB/T 3903.3 进行。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

### 6.2 出厂检验

6.2.1 产品需经制造厂产品质量检验部门检验合格后方可出厂。

6.2.2 同一规格、同一班次生产的产品为一批。

6.2.3 出厂检验项目为本标准 4.1~4.13 要求的项目。出厂检验采用随机抽样方法,按 GB/T 2828.1—2003 一般检验水平 II 的一次正常抽样方案,接收质量限(AQL)为 10 判定。

### 6.3 型式检验

6.3.1 出现下列情况之一时应进行型式检验:

- 新产品定型鉴定时;
- 停产一年恢复生产时;
- 原材料、生产工艺有重大变化,可能影响产品性能时;
- 正常生产时,每年进行一次;
- 质量主管部门监督抽查时。

6.3.2 型式检验在出厂检验合格的产品中抽取。

6.3.3 型式检验项目为标准要求条款的全部项目。型式检验按 GB/T 2829—2002 判别水平 II 的一次

## 前 言

本标准参考了 DIN 32926:1985《花样冰刀鞋安全技术检验》和 DIN 32927:1986《冰球刀鞋安全技术检验》。

本标准的 4.5、4.6、4.7、4.8、4.9、4.10、4.11、4.13 与 DIN 32926:1985 中的 6.5、6.4、6.3、6.6、6.10、6.2、6.9、6.8 内容基本一致。

本标准的 4.5、4.6、4.7、4.10、4.13 与 DIN 32927:1986 中的 5.3、5.7、5.6、5.5、5.8 内容基本一致。

考虑到我国国情,增加了 4.1~4.3、4.4.2、4.12、7.2、7.3、7.4。

本标准由河北省质量技术监督局提出。

本标准起草单位:国家体育用品质量监督检验中心、国家体育总局体育器材装备中心、齐齐哈尔冰刀工业有限公司、顺德市特酷体育用品责任有限公司。

本标准主要起草人:刘津才、李成任、王苏、田旭、程耀光、罗杰、张崇民、谈锦添。

4.14 冰鞋剥离强度不小于 90 N/cm。

## 5 试验方法

- 5.1 外观目测、手感检验。  
 5.2 尺寸用精度不低于 0.02 mm 通用量具检验。  
 5.3 角度用万能角度尺测量。  
 5.4 紧固抗拉力试验按 GB/T 228 进行。  
 5.5 焊接抗拉力试验按 GB/T 228 进行。  
 5.6 粗糙度用粗糙度样块比对。  
 5.7 硬度试验方法按 GB/T 230.1 进行,距离刀刃边缘 5 mm 处测量。  
 5.8 直线度用平板、塞尺测量。  
 5.9 抗压变形试验:在万能材料试验机上进行,如图 2,首先预加载荷 400 N,调准百分表,加载速度不大于 50 mm/min,加载至 2 000 N,保持 1 min,然后卸载至预载荷状态,读取百分表读数。应符合 4.13 的要求。

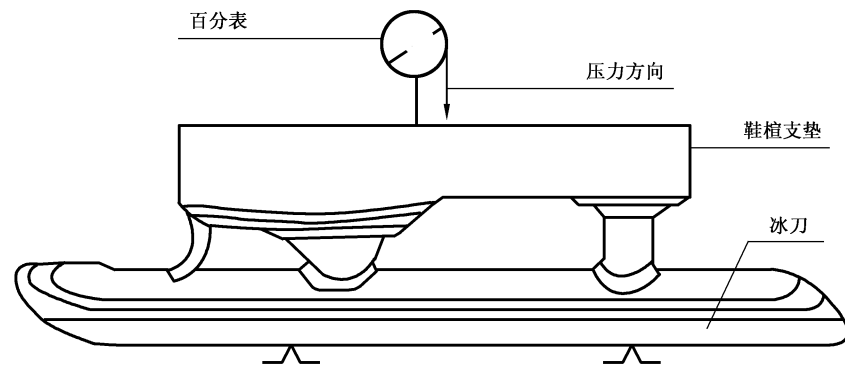


图 2

5.10 抗弯变形试验:在万能试验机上进行,如图 3,两支点距  $L=150\text{ mm}$ ,  $L_1=1/2 L$ ,首先预加载荷 300 N,调准百分表,加载速度不大于 50 mm/min,加载荷至 900 N,保持 1 min,然后卸载至预加载荷状态,读取百分表读数。应符合 4.13 要求。

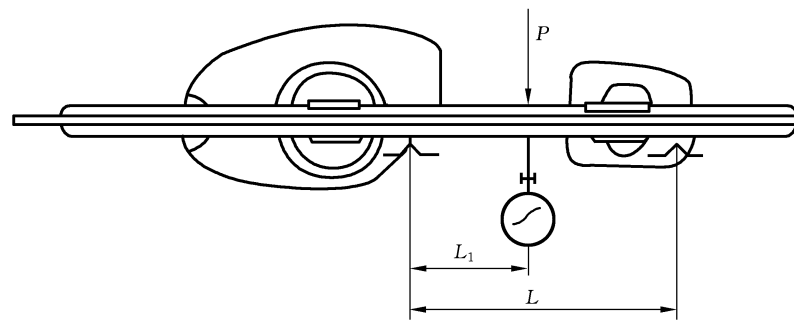


图 3

# 冰 刀 鞋

## 1 范围

本标准规定了冰刀鞋的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。  
 本标准适用于速滑冰刀鞋、花样冰刀鞋和冰球冰刀鞋。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2000,eqv ISO 780:1997)

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228—2002,eqv ISO 6892:1998)

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第 1 部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)  
 (GB/T 230.1—2004,ISO 6508-1:1999,MOD)

GB/T 2828.1—2003 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(ISO 2859-1:1999,IDT)

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 3293 中国鞋号及鞋楦系列

GB/T 3293.1 鞋号(GB/T 3293.1—1998,idt ISO 9407:1991)

GB/T 3903.3 鞋类通用检验方法 剥离强度试验方法

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 3826—1999,neq ISO 3768:1976)

QB/T 3832 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价(QB/T 3832—1999,neq ISO 1462:1973)

## 3 产品分类

- 3.1 按用途分速滑冰刀鞋、花样冰刀鞋、冰球冰刀鞋。  
 3.2 按技术指标分竞技类冰刀鞋、普级类冰刀鞋。

## 4 要求

4.1 鞋号、型号按 GB/T 3293、GB/T 3293.1 执行。

### 4.2 外观

- 4.2.1 同双鞋应端正、对称、平整、洁净,标志齐全清晰,各部位无缺陷。  
 4.2.2 织物面同一部位色泽一致;缝线整齐、顺直,针码均匀;无跳线、断线、开线及缝线越轨。  
 4.2.3 革面同一部位色泽、厚度、花纹一致,无裂面割伤,无明显起皱。  
 4.2.4 塑面(包括全塑、半塑、合成材料面)相同部位色泽一致,无划伤、凹凸、损伤。  
 4.2.5 刀体无锈斑、崩刃、卷刃。花样冰刀后端形状不能出现锐角。  
 4.2.6 金属刀托表面平整光滑,不应有缺口、裂纹、锈蚀;塑托无裂纹、凹陷和明显的接痕。  
 4.2.7 鞋底内衬铺垫均匀,鞋垫、鞋底不应有鼓包。

4.3 鞋与冰刀结合牢固,紧固件无松动。

4.4 尺寸