

ICS 39.040.20
Y 11



中华人民共和国国家标准

GB/T 22774—2008

GB/T 22774—2008

机械闹钟

Mechanical alarm clocks

中华人民共和国
国家标准
机械闹钟
GB/T 22774—2008

*

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.spc.net.cn

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 14 千字
2009年4月第一版 2009年4月第一次印刷

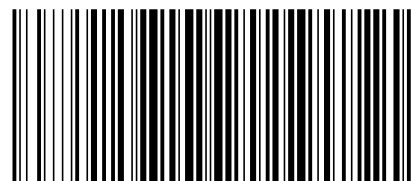
*

书号: 155066·1-36343 定价 14.00 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 22774-2008

2008-12-30 发布

2009-09-01 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

表 4 (续)

不合格分类	检验项目	对应条款	试验方法	样本量 n	不合格质量水平 (RQL)	接收数 Ac	拒收数 Re
C	调整装置	5.6	6.8	10	30	2	3
	时分针协调差	5.7	6.9	10	30	2	3
	外观	5.8	6.10	10	30	2	3
	覆盖层耐腐蚀性能	5.9	6.11	5	40	1	2
	覆盖层附着力	5.10	6.12	5	40	1	2

注：附加日历机构的型式检验见 QB/T 2406。

7.2.2 检验的样本应从本周制造并经交收检验合格的批中抽取。

7.2.3 检验后合格与否的判断和检验后的处置按 GB/T 2829 的规定进行。经型式检验后的样本,无论合格与否均不应作为合格品交收。

7.2.4 型式检验的周期一般为一年,有下列情况之一时应进行型式检验。

- 产品停止生产一个周期以上又恢复生产时;
- 新产品投产或老产品转产的试制定型鉴定;
- 产品的设计、结构、工艺、材料有较大变动,可能影响生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督检验机构提出型式检验要求时。

7.3 日历机构检验

带日历机构的机械闹钟,日历机构的检验规则按 QB/T 2406 中的相关规定。各检验项目的接收质量限(AQL)和不合格质量水平(RQL)由供需双方商定。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 闹钟盘面上或钟体上应具有“商标”和“产地”标志。允许用中文或外文标注。

注：出口定牌产品标志可按双方协议。

8.1.2 在背铃、后盖或钟壳背面应用箭头表示拨针、对闹、上条的旋转方向。在快慢调节装置(快慢针)的槽口两端应标有“+”(快)、“-”(慢)的符号。

8.1.3 闹钟的产品合格证或使用说明书中应标明下列内容：

- 产品名称、商标、规格或型号；
- 生产者名称和地址；
- 采用标准的编号、等级；
- 生产日期；
- 主要技术指标；
- 安装调整方法；
- 检验合格印章；
- 保修内容及期限；
- 生产者需要说明的其他事项。

8.2 包装

8.2.1 每只闹钟及全部附件应装入定位可靠的独立包装盒中,并应附有产品合格证及使用说明书。包装盒的结构应保证产品不相碰撞、不摩擦损坏。

前 言

本标准是在原轻工行业标准 QB/T 1535—1992《机械闹钟》的基础上制定。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国钟表标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：山东康巴丝钟表有限公司、轻工业钟表研究所。

本标准主要起草人：孙刚、何光先、田照珂、金英淑。

自本标准实施之日起,原轻工行业标准 QB/T 1535—1992《机械闹钟》自行废止。

6.5.2 延续走时

试验闹钟上紧走发条后预运走 2 h,再重新上紧走发条,与标准钟比对时间。闹钟走时结束时,记录标准钟的时间,再与初始日期和时间比对。

6.6 闹时质量

6.6.1 闹时偏差

将闹针或对闹盘拨至“3”、“6”、“9”、“12”时符中任意两个时符的中心位置,转动指针,使其各闹一次,检查闹时偏差,同时检查其止闹装置的可靠性、锁闹范围及闹时音质。

6.6.2 闹时延续时间

一次上紧闹发条,用秒表测定起闹到停闹的时段值。

6.7 快慢针

6.7.1 在试验闹钟延续走时期间,目测检查快慢针偏离中心刻度的情况。

6.7.2 拨动快慢针使其中心从快慢刻度盘的中心刻度分别到左、右两个极限刻度位置,各测其日差值,计算 $|M_0 - M_1|$ 和 $|M_0 - M_2|$,检查快慢针调整的日差范围。其中 M_0 为快慢针中心处于中心刻度位置时的日差值(min); M_1 为快慢针中心处于左极限刻度位置时的日差值(min); M_2 为快慢针中心处于右刻度极限位置时的日差值(min)。

6.8 调整装置

手动上条、拨针、对闹和调节快慢针,调整装置应平稳可靠,松紧适宜。

6.9 时分针协调差

将时针分别调至“6”、“12”时符中心位置,检查分针在“12”时符中心位置的偏差。

6.10 外观

在自然光线下(阴暗天气使用室内 40 W 的日光灯照明),距被测闹钟约 30 cm 处以正常视力目测检查钟面、钟玻璃和钟壳的外观缺陷。

6.11 覆盖层耐腐蚀性能

6.11.1 镀层耐人工汗水腐蚀试验

- 溶液成分:蒸馏水 1 000 mL、氯化钠 5 g、氨水 5 mL、冰乙酸 6 mL;
- 试验步骤:将氯化钠溶解于蒸馏水中,并加热到 $40\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ 后,加入氨水,保温 $40\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。将试件的一部分(二分之一)浸入此溶液中,1 h 后取出,再将冰乙酸加入并搅拌均匀,保温 $40\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$,继续将前试件浸入此溶液中,1 h 后取出。清洗并晾干,以正常视力目测检查。

6.11.2 漆层耐腐蚀性能试验

按 QB/T 2268 中规定的试验方法进行。

6.12 覆盖层附着力

6.12.1 镀层附着力试验用粒度为 100 号~120 号的氧化铝砂轮,以 800 m/min~1 000 m/min 的磨削速度,将试件的部分镀层磨掉,以正常视力目测检查镀层边缘。

6.12.2 漆层附着力试验按 QB/T 2268 中规定的试验方法进行。

6.13 日历机构

带日历机构的闹钟,日历机构性能的试验方法按 QB/T 2406 的相关规定进行。

7 检验规则

7.1 交收检验

7.1.1 检验按 GB/T 2828.1 进行,采用一般检验水平 I 的一次抽样方案,其不合格分类、检验项目和接收质量限(AQL)见表 3。

机 械 闹 钟

1 范围

本标准规定了机械闹钟(以下简称闹钟)的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以发条为动力源并能在预定时间发出响闹的具有摆轮游丝振荡系统的机械闹钟。机械闹钟机心亦可参照使用。

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 2828.1 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 2828.1—2003,ISO 2859-1:1991,IDT)

GB/T 2829 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 9820 计时学基础术语 科学技术定义(GB/T 9820—1988,eqv ISO 6426-1:1982)

GB/T 14256 计时学术语 第二部分 商业技术用定义(GB/T 14256—1993,idt ISO 6426-2:1984)

QB/T 2268 计时仪器外观件涂饰通用技术条件 钟金属外观件漆层

QB/T 2406 钟机械式日历机构

3 术语和定义

GB/T 9820 和 GB/T 14256 中确立的术语和定义适用于本标准。

4 产品分类

闹钟按其擒纵机构分为精密型(叉瓦式)和普通型(销钉式)。

5 技术要求

5.1 使用可靠性

5.1.1 闹钟机心与钟壳应固定可靠,整机中不允许出现零件损坏及缺少现象。

5.1.2 正常使用条件下,闹钟在表 1 规定的上条周期内不应停走,且实走误差不应超过 $\pm 45\text{ min/d}$ 。

5.1.3 正常使用条件下,一次上紧发条,双发条闹钟在 12 h 后闹发条应放松;单发条闹钟的限闹机构应位移。

5.2 工作温度

闹钟在环境温度 $5\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的范围内,通过调整快慢针应能正常工作;在 $-5\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 50\text{ }^{\circ}\text{C}$ 时不应停摆。

5.3 走时质量

闹钟在正常工作位置,一次上紧走、闹发条,按不同类型、等级,其实走日差、累计误差和延续走时应符合表 1 的要求。