

ICS 39.040.10  
分类号: Y 11  
备案号: 42296-2013



# 中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2661—2013  
代替 QB/T 2661—2004

---

## 手表壳

Wristwatch cases

2013-10-17 发布

2014-03-01 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。

本标准是对QB/T 2661—2004《手表壳》的修订，与QB/T 2661—2004相比主要技术变化如下：

- 增加了“后盖与表壳体”的配合类型及要求；修改了“前圈与表壳体”的配合类型及要求（见4.1.4）；
- 修改了表壳的尺寸公差和位置公差要求，部分尺寸和位置公差增加了图示（见4.2.1）；
- 修改了“结合牢度”的分类方法（见4.3）；
- 修改了“镀金层”的要求（见4.6）；
- 修改了“耐腐蚀性能”的要求和试验方法（见4.7、5.2.7）；
- 修改了“表面覆盖层”的要求和试验方法（见4.8、5.2.8）；
- 增加了“按钮耐疲劳性能”的要求和试验方法（见4.9、5.2.9）；
- 增加了“镍释放量”的要求和试验方法（见4.10、5.2.10）；
- 修改了“密封性能”的试验方法（见5.2.4.2）；
- 修改了“出厂检验”规则（见6.2）；
- 修改了“型式检验”规则（见6.3）；
- 增加了“镍释放量”的检验规则（见6.4）；
- 修改了“表壳部位及部分尺寸、名称示意图”（见附录A）；
- 增加了“在陶瓷磨屑中运动的磨损试验”的规范性附录（见附录C）。

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中心归口。

本标准起草单位：深圳市泰坦时钟表检测有限公司、深圳市飞亚达科技发展有限公司、轻工业钟表研究所、珠海罗西尼表业有限公司、深圳市雷诺表业有限公司、天王电子（深圳）有限公司、福建瑞达精工股份有限公司、天津海鸥手表技术有限公司。

本标准主要起草人：王岩民、唐海元、金英淑、郭新刚、张继春、曹荣林、蒋莘、李莉莉、樊伟群、荆江波、陈斌、谢逸、杨张献、徐志胜。

本标准首次发布于2004年，本次为第1次修订。

# 手表壳

## 1 范围

本标准规定了以金属为原材料的手表壳组件（以下简称“表壳”）的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于一般用途的金属表壳，不适用于潜水表等特殊用途的表壳，非金属材料表壳亦可参照使用。

## 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 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—2012, ISO 2859-1: 1999, IDT)

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表（适用于生产过程稳定性的检验）

GB/T 4048 计时仪器 手表壳与表带连接部位的尺寸系列（GB/T 4048—2008, ISO 3765: 1998, IDT）

GB/T 6060.3 表面粗糙度比较样块 第3部分：电火花、抛（喷）丸、喷砂、研磨、锉、抛光加工表面

GB/T 10111 随机数的产生及其在产品质量抽样检验中的应用程序

GB/T 19719 首饰 镍释放量的测定 光谱法（GB/T 19719—2005, EN 1811: 1998, IDT）

GB/T 30106—2013 钟表 防水手表（ISO 22810: 2010, IDT）

QB/T 1898 钟表 防震手表（QB/T 1898—1993, ISO 1413: 1984, IDT）

QB/T 1901.1 表壳体及其附件 金合金覆盖层 第1部分：一般要求（QB/T 1901.1—2006, ISO 3160-1: 1998, IDT）

QB/T 1901.2—2006 表壳体及其附件 金合金覆盖层 第2部分：纯度、厚度、耐腐蚀性能和附着力的测试（ISO 3160-2: 2003, IDT）

## 3 分类

表壳按外形可分为以下两类：

- 圆形表壳：表壳玻璃位和装机孔均为圆形；
- 异型表壳：除圆形表壳外其他类型的表壳。

## 4 要求

### 4.1 外观

#### 4.1.1 表壳部位及部分尺寸的名称

表壳部位及部分尺寸的名称示意图见附录A。

#### 4.1.2 表壳体及后盖

4.1.2.1 表壳体外观应清洁，表壳体及后盖外表面不应有附录B中所列的表壳各种缺陷；表壳外观造型、型面应规则、清晰。

4.1.2.2 抛光表壳正面的表面粗糙度  $R_a$  不应大于  $0.1 \mu\text{m}$ ；侧面、壳角端面、壳底抛光后，表面粗糙度  $R_a$  不应大于  $0.2 \mu\text{m}$ 。