

ICS 97.180
分类号: Y50
备案号: 18395-2006

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2773-2006

手动削笔机

Manual pencil sharpeners

2006-08-19 发布

2006-12-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准参照采用日本工业标准 JIS S 6049—2001 《手动铅笔削笔器》制定。

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。

本标准由得力集团有限公司、三木控股集团有限公司、福建新代实业有限公司、福州统联文具礼品有限公司负责起草。

本标准主要起草人：娄甫安、项志波、盛建强、郑成锵、陈德龙。

本标准首次发布。

手 动 削 笔 机

1 范围

本标准规定了削笔机术语、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。本标准适用于削木杆石墨铅笔时用的手动削笔机、可调式削笔机，也适用于彩色铅笔切削。本标准不适用于电动削铅笔机。

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 149—1995 铅笔

GB/T 2828—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

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 191—2000 包装储运图示标志

GB/T 6543—1986 瓦楞纸箱

3 术语

3.1

进给装置

在削笔时传送铅笔的装置。

3.2

屑盒

收集切削下来的铅笔屑的容器。

3.3

刀架（刀座）

安装滚刀及切削限位并与把手连接的架子。

3.4

切削限位装置

刀架中防止对铅笔过度切削的装置。

3.5

调节装置

调节切削后笔芯尖端粗细的装置。

3.6

壳体

削笔机的外壳主体。

3.7

切削偏芯

削好后笔芯根部形状（图1）。