

工程建设标准全文信息系统

ICS 91.060.50

Q 74

**JG**

中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 130—2000

---

聚氯乙烯(PVC)门窗半圆锁

Camlock of rigid polyvinyl chloride window and door



**2000-09-30 发布**

**2000-12-01 实施**

---

中华人民共和国建设部 发布

工程建设标准全文信息系统

**JG/T 130—2000**

## 前 言

本标准是根据 **GB/T 1.3—1997**《标准化工作导则 第 1 单元：标准的起草与表述规则 第 3 部分：产品标准编写规定》的规定制定的。

本标准由中华人民共和国建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部建筑制品与构配件产品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：中国建筑金属结构协会、保定德玛斯建筑材料有限公司、大连实德塑胶工业有限公司、山东鲁宏塑窗机械集团总公司、辽河化工(集团)有限责任公司机械厂。

本标准主要起草人：刘旭琼、王存吉、王颖、程凤杰、景丰尚、张海伦。

本标准委托中国建筑金属结构协会塑料门窗委员会负责解释。

中华人民共和国建筑工业行业标准

聚氯乙烯(PVC)门窗半圆锁

2000  
JG/T 130—

Camlock of rigid polyvinyl chloride window and door

---

## 1 范围

本标准规定了聚氯乙烯(PVC)门窗半圆锁(以下简称半圆锁)的定义、产品型号、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于推拉式聚氯乙烯(PVC)门窗室内用锁。

## 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效,所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB/T 2829—1987 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)
- GB/T 3280—1992 不锈钢冷轧钢板
- GB/T 9286—1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 16746—1997 锌合金铸件

---

中华人民共和国建设部 2000-09-30 批准

2000-12-01 实施

QB/T 3826—1999 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 3832—1999 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

### 3 定义

本标准采用下列定义。

#### 3.1 半圆锁 camlock

通过转动手柄在室内将关闭后的两扇推拉门窗锁住的装置(见图1、图2)。

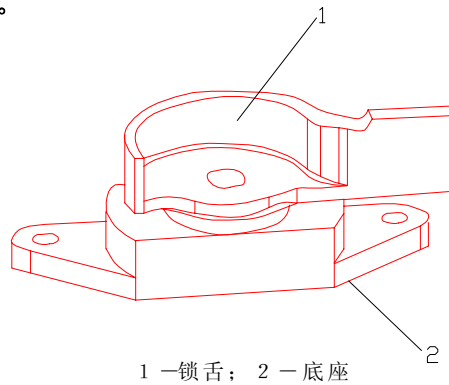


图1 锁体结构示意图

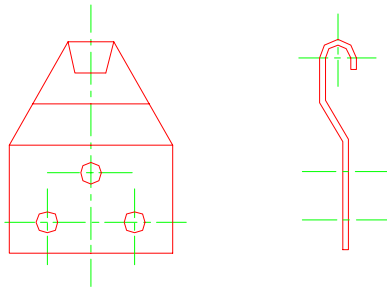


图2 锁钩结构示意图

### 3.2 半径变化量 *radius variable*

开启点曲率半径与闭合点曲率半径差值。

## 4 产品型号

### 4.1 代号

#### a) 名称代号

塑料门窗半圆锁 **SBS**

#### b) 特性代号

第一位字符代表有无栓装置代号：**Y** 有栓装置

**W** 无栓装置

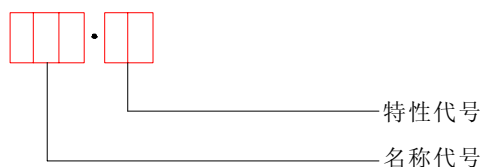
第二位字符代表锁体表面处理代号：**G** 镀铬

**S** 喷塑

**B** 未进行表面处理的

### 4.2 标记

#### 4.2.1 标记方法



#### 4.2.2 标记示例

无栓装置喷塑半圆锁。

标记为：**SBS·WS**

## 5 要求

### 5.1 材料

**5.1.1** 锁舌、底座应采用不低于 **GB/T 16746** 规定中 **ZZnAl4Cu1Mg** 性能的材料。

**5.1.2** 锁钩应采用不低于 **GB/T 16746** 规定中 **ZZnAl4Cu1Mg** 与

GB 3280规定中 1Cr18Ni9Ti、0Cr18Ni9、0Cr17Ni12Mo<sub>2</sub> 性能的材料。

**5.1.3** 表面喷涂涂料宜选用全聚脂型粉末涂料。

## **5.2** 外观

**5.2.1** 半圆锁表面平整,不应有铸造缺陷。

**5.2.2** 喷涂表面色泽均匀一致,不应有气泡、流挂、脱落、桔皮、堆漆等缺陷。

**5.2.3** 镀层表面致密均匀,不应有露底、泛黄、烧焦等缺陷。

## **5.3** 性能

**5.3.1** 锁舌旋转应灵活,开关定位准确可靠,不应有卡阻现象。转动力矩应大于 0.2 N·m,小于 0.4 N·m。

### **5.3.2** 拉压

锁体沿轴向在 400 N 静压(拉)力作用下,持续 30 s 后,不应损坏,满足 5.3.1 转动力矩要求。

**5.3.3** 采用 ZZnAl4-1 的锁钩在 400 N 静拉力作用下,持续 30 s 后,仍能正常使用。

### **5.3.4** 耐蚀性

镀层防腐能力应达到 72 h 8 级。

### **5.3.5** 涂层附着力

喷涂层附着力不低于 1 级要求。

### **5.3.6** 反复启闭

半圆锁按使用寿命可分为三级,达到规定次数后,锁舌扳动力矩不小于 0.05 N·m。

表 1 反复启闭试验次数表

等 级	A	B	C
反复启闭次数,万次	≥5	≥3	≥1.5

## **5.4** 尺寸

**5.4.1** 锁舌锁紧部位圆弧半径变化量为 1~2 mm。

**5.4.2** 锁钩板材厚度不应小于 1.2 mm。

## 6 试验方法

### 6.1 外观

在自然光源下,距试样 400~500 mm 进行目测检验。

### 6.2 性能

**6.2.1** 锁舌扳动力用量程 20 N,精度为 0.1 N 的测力计在距锁舌转轴轴心 30 mm 处测量。

### 6.2.2 拉压

用图 3、图 4 所示方法,用量程为 500 N 精度 1 N 的测力计均匀加力至规定值,保持 30 s,卸荷 5 min 后检测。

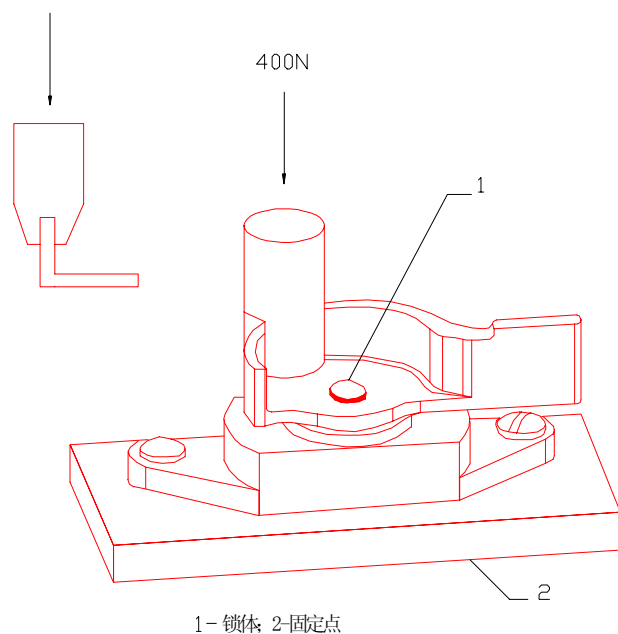
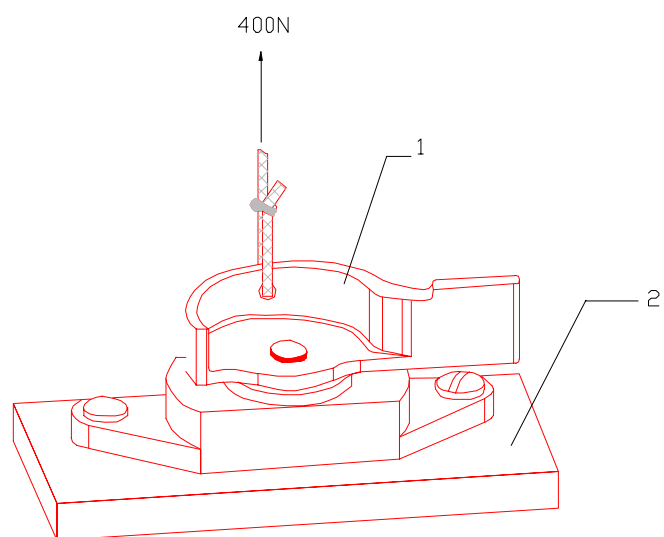


图 3 锁体静压试验



1-锁体 2-固定点

图4 锁体静拉试验

**6.2.3** 按图5的方法用量程为500N精度1N的测力计均匀加力至规定值,保持30s后,卸荷5min后检测。



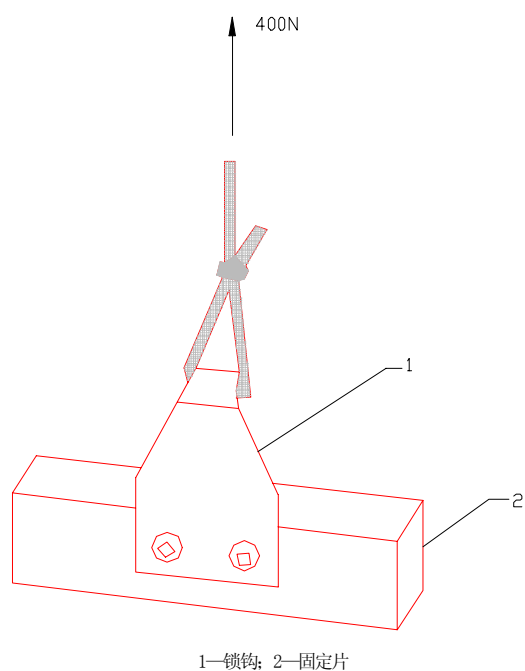


图5 锁钩拉力试验

### 6.3 耐蚀性

耐腐蚀检验按 QB/T 3826 进行,按 QB/T 3832 进行评定;涂层附着力,按 GB/T 9286 进行测定。

6.4 反复启闭检测按图 6 模拟试验进行,将半圆锁体固定在反复启闭试验机上,以 10~30 次/min 速度进行,达到规定的次数后,按 6.2.1 试验方法,测量其转动力矩。

6.5 用精度为 0.02 mm 的游标卡尺测量工作面半径的最大差值。

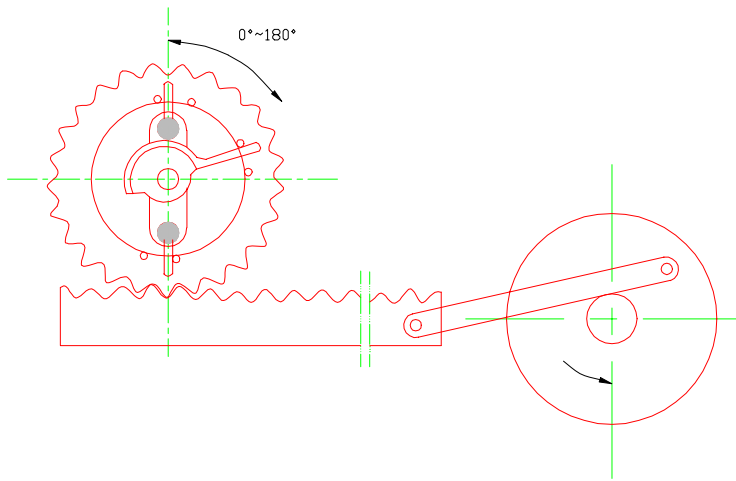


图6 反复启闭试验装置示意图

## 7 检验规则

产品检验分出厂检验和型式检验两种。

产品需经检验合格并附合格证后方可出厂。

### 7.1 出厂检验

7.1.1 产品出厂检验在型式检验合格有效期内进行。

7.1.2 出厂检验按 GB/T 2828 规定,抽样采用一次抽样方案,检查水平为 II,合格质量水平 AQL 值按表 2 规定。

### 7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试验定型鉴定;
- b) 正式生产后,当结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,每年检测一次;

- d) 产品停产一年以上再恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构或合同规定要求进行型式检验时。

表 2 出厂检验抽样表

序号	检验项目	本标准条款	不合格类别	AQL
1	外观	5.2.1	C	6.5
2		5.2.2		
3		5.2.3		
4	性能	5.3.1	B	4.0
5		5.4		

7.2.2 型式检验按 GB/T 2829 规定,抽样采用一次抽样方案,判别水平为 II,不合格质量水平 RQL 按表 3 规定。

表 3 型式检验抽样表

序号	检验项目	检验条款	不合格类别	RQL	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>
1	性能	5.3.2	B	20		0
2		5.3.3				
3		5.3.4				
4		5.5				

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

8.1.1 产品应有商标或厂名标志。

8.1.2 产品包装应标有产品名称、型号或标记、商标、等级、数量、质量、保积、出厂日期、厂名。

### 8.2 包装

8.2.1 产品应用塑料密封内包装,避免相互摩擦。

8.2.2 包装中应有检验员签证的合格证。

### 8.3 运输

产品在运输过程中避免冲击、挤压、雨淋、受潮。

#### **8.4 贮存**

产品应贮存在无腐蚀性介质,空气流通,相对湿度小于 85% 的仓库中。

---