

ICS 97.180
Y 69



中华人民共和国国家标准

GB/T 22767—2008

手 动 削 笔 机

Manual pencil sharpeners

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

前 言

本标准与日本工业标准 JIS S 6049—2001《手动铅笔削笔器》的一致性程度为非等效。

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。

本标准起草单位：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、深圳市齐心文具股份有限公司、浙江广博集团股份有限公司、中山市联众文具礼品有限公司、华测检测技术股份有限公司。

本标准主要起草人：项志波、徐占林、盛建江、郑成锵、唐涛林、张立锋、李艳丽、王旭群。

手 动 削 笔 机

1 范围

本标准规定了手动削笔机的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则和标志、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。

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—2008,ISO 780:1997,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 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 16288 塑料制品的标志(GB/T 16288—2008,ISO 11469:2000,MOD)

QB/T 2774 铅笔

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

进给装置 feeding machine

在削笔时传送铅笔的装置。

3.2

屑盒 scrap box

收集切削下来的铅笔屑的容器。

3.3

刀架(刀座) cutter carriage

安装滚刀及切削限位并与摇臂连接的构件。

3.4

壳体 housing

削笔机的外壳主体。

3.5

切削偏芯 off-center sharpening

削好后笔芯根部及木杆部的形状,见图1。