

目 录

1. 沪Q/SG 5—1—63 金刚石压陷器
2. 沪Q/SG 5—2—63 划玻璃刀
3. 沪Q/SG 5—3—63 铁米筛
4. 沪Q/SG 5—4—63 木工刨刀
5. 沪Q/SG 5—5—63 花板
6. 沪Q/SG 5—6—63 粉筛
7. 沪Q/SG 5—7—63 盖铁
8. 沪Q/SG 5—8—63 钢丝布
9. 沪Q/SG 5—9—63 镀锌铅桶
10. 沪Q/SG 5—10—63 铁锅
11. 沪Q/SG 5—11—63 弓摇占
12. 沪Q/SG 5—12—63 黑铁皮水桶
13. 沪Q/SG 5—13—63 铸铁汤锅
14. 沪Q/SG 5—14—63 家用电熨斗
15. 沪Q/SG 5—15—63 电熨斗芯子
16. 沪Q/SG 5—16—63 三用轧床灯
17. 沪Q/SG 5—17—63 日用电炉
18. 沪Q/SG 5—18—63 镀锌铁丝方眼网
19. 沪Q/SG 5—19—63 镀锌刺铁丝
20. 沪Q/SG 5—20—63 镀锌铁丝机械活络网
21. 沪Q/SG 5—21—63 铝元桶
22. 沪Q/SG 5—22—63 粗勾子皮带
23. 沪Q/SG 5—23—63 细勾子皮带
24. 沪Q/SG 5—24—63 木工手用钢锯条

上海市 工具設備金屬 制品工業公司	企 業 標 准 QIYE BIAOZHUN	沪 Q/SG 5—20—63
	鍍鋅鉄絲机織活絡网	代替 沪工金技標 第 72 号

一、用 途

本产品适用于城市建筑、铁路工矿、企业、校园、家庭等，作門窗防护障碍和运输带网之用。

二、型式及基本参数

鍍鋅鉄絲 絲号	眼 孔 (mm)	寬 (m)	長 (m)	单位	鍍鋅鉄絲 絲号	眼 孔 (mm)	寬 (m)	長 (m)	单位
18	6.35	1	20	卷	12	31.75	2	10	卷
18	9.53	1	20	卷	12	38.1	2	10	卷
18	12.70	1	20	卷	12	50.80	2	10	卷
16	12.70	1	20	卷	10	38.1	2	10	卷
16	19.05	1	20	卷	10	50.80	2	10	卷
16	25.40	1	20	卷	10	63.50	2	10	卷
14	16.05	1.5	10	卷	10	101.6	2	10	卷
14	25.40	1.5	10	卷	8	50.80	2	10	卷
14	31.75	1.5	10	卷	8	63.50	2	10	卷
12	25.40	2	10	卷	8	101.6	2	10	卷

三、技 术 要 求

- 鍍鋅鉄絲表面不得有裂痕、黃銹、黑斑。
- 每孔 6.4 mm—19.1 mm，允差不得超过 0.8 mm，。
($\frac{1}{4}$ — $\frac{3}{4}$ " 孔允差不得超过 $\frac{1}{32}$ ")。
每孔 25.4 mm—38.1 mm 允差不得超过 1.6 mm，
(1 "— $1\frac{1}{2}$ " 孔允差不得超过 $\frac{1}{16}$ ")。
每孔 50.8 mm—101.6 mm 允差不得超过 3.2 mm，
 2 "— 4 " 孔允差不得超过 $1/8$ ")。

虹联五金厂提出

1963年2月1日批准試行

3. 幅度宽 1m—1.4m—2m 允差不得超过±本规格半孔。

4. 幅度长 10m—20m 允差不得超过±100 mm。

5. 网平伏面积应占 95%。

6. 幅边整齐不得刺手不准脱开。

四、验收規則及方法

7. 产品出厂应經本厂质量檢驗員严格檢驗,保証符合质量标准的产品出厂。

8. 产品未經质量檢驗一律不准出厂。

9. 每批产品抽驗 10%,但不得少于两件或逐件檢驗,凡符合质量标准应簽发合格証,附挂产品上以資认別。

10. 产品出厂交貨时,由訂貨单位檢驗,数量应占交貨数量 10%,如发现占抽驗总额 10%以上不合格应加倍复驗一次,如果仍不合格采用三結合研究后作按质論价处理。

11. 鍍鋅鉄絲粗細用綫規(SWG)檢驗。

12. 檢驗眼孔寬度长度使用的量具,应以木质公尺或木质尺为准。

五、包装标志及运输保管

13. 出厂产品一律无包装(訂貨单位需要包装可另訂協議)。

14. 产品的存放保持空气干燥,周围无酸性和腐蝕性化学气体。

15. 产品保証貯藏期二个月,在运输过程中严禁雨淋、受潮防止黃锈。

16. 每捲包装必需用鉛絲扎牢两头平整。