M 84

YZ

中华人民共和国邮政行业标准

YZ/T 0019—2000

邮政日戳用铅字钉

Type for post date – stamp

2000-06-27 发布　　2000-09-01 实施

国家邮政局　发布

目　　次

前言 …… Ⅱ
1　范围 …… 1
2　引用标准 …… 1
3　种类 …… 1
4　技术要求 …… 1
5　试验方法 …… 2
6　检验规则 …… 3
7　包装、标志、运输和储存 …… 4
附录 A　(标准的附录)邮政日戳用铅字钉的铅合金配比及温度要求 …… 5

前　言

本标准是 YD/T 575－92《邮电日戳用铅字》的修订标准。修订时，保留了 YD/T 575－92 中仍然适用的内容，同时，根据近年来的使用情况作了如下修订：

1.将标准名称改为《邮政日戳用铅字钉》；

2.调整了硬度值范围，将布氏硬度值改为维氏硬度值；

3.检验规则中给出了具体的抽样方案；

4.提出了包装、标志、运输和储存的具体要求。

本标准自生效之日起，同时代替 YD/T 575－92。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由国家邮政局科学研究规划院提出并归口。

本标准起草单位：国家邮政局科学研究规划院、沈阳邮电印刷厂。

本标准主要起草人：崔鑫　葛茂森

本标准 1988 年 5 月首次发布，1998 年第一次修订。

中华人民共和国邮政行业标准

邮政日戳用铅字钉

Type for post data-stamp

YZ/T 0019—2000
代替 YD/T 575—92

1 范围

本标准规定了邮政日戳用铅字钉(以下简称铅字钉)的种类、技术要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输和储存等内容。

本标准适用于邮政日戳用铅字钉的制作与检验。机用日戳用铅字钉亦可参照执行。

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 2828－87 逐批检查计数抽样程序抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 4340－84 金属维氏硬度试验方法

YD/T 574－1997 邮电日戳技术条件

3 种类

铅字钉的种类如表 1 所示。

表 1 铅字钉种类

种类	单位	数量(只)	示例
年份	套	2	20 00.
月份	套	12	03. 11.
日期	套	31	03. 15. 31.
时间	套	24	08 16 23

4 技术要求

4.1 外观

4.1.1 铅字钉应无锐边、毛刺。

4.1.2 铅字钉应无蜂窝、孔洞。

4.1.3 铅字钉字体及右下角的小圆点采用三号阿拉伯数字字模,字体为长仿宋细长等线体。

4.2 铅字钉的外形尺寸见图 1 和表 2 所示。

4.3 每只铅字钉应刻制两位数字,刻字深度0.8mm,笔划较密处不浅于 0.25mm。

4.4 铅字钉表面粗糙度为Ra6.3μm。

国家邮政局 2000－06－27 批准　　2000－09－01 实施

4.5 铅字钉硬度为HV18～HV22。

4.6 铅字钉使用寿命不低于10万次。

表2 铅字钉各部尺寸

单位:mm

尺寸 \ 各部名称	铅字钉全高 H	铅字钉脚高 h_1	铅字钉字高 h_2	铅字钉身长 l	铅字钉身宽 B	铅字钉脚长 L
尺寸	12.5	2.00	1.2	5.85	3.55	9.85
公差	+0.04	+0.04	+0.04	±0.04	±0.04	±0.04

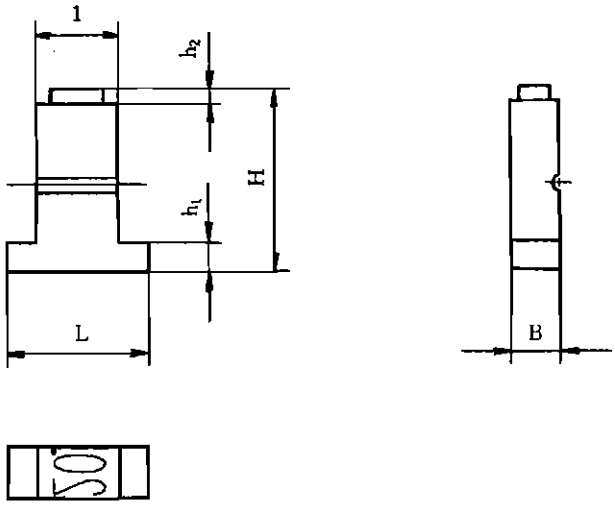


图1 铅字钉外形尺寸

5 试验方法

5.1 外观

5.1.1 用目测法按4.1.1和4.1.3的要求进行检查。

5.1.2 任选一截面将铅字钉切开,用目测法按4.1.2的要求进行检查。

5.2 外形尺寸

使用精度为0.01mm要求的长度量具进行检查。

5.3 刻字深度

用工具显微镜按4.3的要求进行检查。

5.4 表面粗糙度

采用粗糙度仪或对比样块按4.4的要求进行检查。

5.5 硬度

5.5.1 试验设备

小负荷维氏硬度计。

5.5.2 试样

将铅字钉表面用细砂纸及研磨膏研磨后作为硬度试验试样。

5.5.3 试验步骤

a) 试验力取9.8N(1kgf)。

b) 试验力保持时间为(30±2)s。

c) 试验方法按GB/T 4340的规定进行。

5.6 铅字使用寿命

按 YD/T574－1997 中的可靠性试验方法进行，10 万次之内字迹应清晰、完整。

6 检验规则

铅字钉的检验分为出厂检验和型式检验两种。

6.1 出厂检验

6.1.1 抽样

以一次交货数量为一批。出厂检验抽样表按表 3 的规定，随机抽取检验样本，样本单位为只。抽样数量、检验水平及合格质量水平(AQL)见表 3。

表 3 出厂检验抽样方案表

抽样方案 / 批量（只）	一般检查水平Ⅱ			特殊检查水平 S－2		
	样本大小	AQL＝6.5		样本大小	AQL＝4.0	
		Ac Re	检验项目		Ac Re	检验项目
1201～3200	125	14,15	4.1.1 铅字钉无锐边毛刺 4.1.3 铅字钉字体要求 4.4 铅字钉表面粗糙度	13	1,2	4.1.2 铅字钉内部无蜂窝、孔洞 4.2 外形尺寸 4.3 刻字深度 4.5 硬度
3201～10,000	200	21,22				
10,001～35,000	200	21,22				

6.1.2 判定规则

6.1.2.1 不合格品

每组样品按第 5 章试验方法检验表 3 规定的各项检验项目，如有一项或一项以上技术指标达不到要求，该产品为不合格品。

6.1.2.2 不合格批

样本中的不合格品数等于或大于不合格判定数(Re)，则样本所代表的该批产品为不合格批。此时可对该批产品进行挑选，剔出不合格品后，再进行复检。进行复检时，应按 GB2828－87 表 4 中加严检查一次抽样方案的规定进行，复验仍不合格，则整批产品不得出厂，并不允许再次提交。

6.2 型式检验

6.2.1 型式检验的周期为一年，但有下列情况之一时应进行形式检验：

a) 试制定型鉴定时；

b) 正式生产后，更换模具、材料时；

c) 停产半年以上恢复生产时；

d) 质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.2.2 抽样

型式检验抽样应从当前生产的并经出厂检验合格的产品中按表 4 的规定，随机抽取检验样本。

表 4 型式检验抽样方案表

判别水平Ⅱ的二次抽样方案					
样本大小	RQL＝30		样本大小	RQL＝40	
	检验项目	判定数组		检验项目	判定数组
第一样本 8	4.3 刻字深度	A_1 R_1	第一样本 8	4.1 外观	A_1 R_1
	4.5 硬度	0 3		4.2 外形尺寸	1 3
第二样本 8	4.6 使用寿命	A_2 R_2	第二样本 8	4.4 表面粗糙度	A_2 R_2
		3 4			4 5

6.2.3 判定规则

在第一样本中，若不合格品数小于或等于合格判定数(A_1)，则型式检验合格。若不合格品数大于或等于不合格判定数(R_1)，则型式检验不合格。若不合格品数大于合格判定数(A_1)，小于不合格判定数(R_1)时，则需要抽取第二样本。若第一样本和第二样本累计的不合格品数小于或等于合格判定数(A_2)，则型式检验合格。若第一样本和第二样本累计的不合格品数大于或等于不合格判定数(R_2)，则型式检验不合格。

7 包装、标志、运输和储存

7.1 包装

7.1.1 年份铅字钉每套2只分别包装，每种年份铅字钉每50只用牛皮纸包紧，月份、日期、时间铅字钉每套分别用牛皮纸包紧，整齐排放于瓦楞箱中。

7.1.2 每箱内应装有合格证，其上注明：

7.1.2.1 产品名称；

7.1.2.2 产品种类；

7.1.2.3 产品数量；

7.1.2.4 生产日期；

7.1.2.5 质量检查员印记；

7.1.2.6 生产单位名称。

7.2 标志

包装箱的外表，应标明生产单位的名称、监制单位、监制证号、产品名称和出厂日期。

7.3 运输和储存

7.3.1 铅字钉在运输过程中应避免雨淋。

7.3.2 包装后的铅字钉应保管在相对湿度不超过80%且无腐蚀性气体的室内。

附录 A
（标准的附录）
邮政日戳用铅字钉的铅合金配比及温度要求

A1　铅合金的配比为：铅含量 80～82%；锑含量 15%；锡含量 3%～5%；其它为杂质。

A2　铸字钉时铅合金溶液温度保持在320℃～330℃之间，在生产设备中设有恒温控制装置。

中华人民共和国
邮政行业标准
邮政日戳用铅字钉
YZ/T 0019 — 2000
*
人民邮电出版社出版发行
北京市崇文区夕照寺街14号
邮政编码:100061
电话:67132792
北京鸿佳印刷厂印刷
版权所有　不得翻印
*
开本:880×1230　1/16　　2000年10月第1版
印张:0.75　　2000年10月北京第1次印刷
字数:10千字
ISBN 7-115-471/00-91
定价:8.00元