

ICS 43.150

CCS Y 14

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1250—20××

代替 QB/T 1250—1991

自行车零件标记

Marking of cycle components

(征求意见稿)

20××-××-××发布

20××-××-××实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 要求	1
4 耐久性试验	4

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 QB/T 1250—1991《自行车零件标记》，与 QB/T 1250—1991 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- a) 修改了标准的适用范围（见第1章，1991版第1章）；
- b) 增加了规范性引用文件；
- c) 修改了零件螺纹标记的方法（见3.1，1991版第2章）；
- d) 增加了零件的信息标记（见3.2）；
- e) 增加了塑料制品标记（见3.3）；
- f) 增加了标记耐久性试验（见4）。

本文件修改采用 ISO 6692:1981《自行车——自行车零件标记》。

本文件与 ISO 6692:1981 相比，在结构上做了下述调整：

——将 ISO 6692:1981 标准中的主题内容与适用范围调整为范围；

——将 ISO 6692:1981 标准中的标记调整为 3.1 螺纹标记；3.1.1 通则；3.1.2 米制螺纹；3.1.3 英制螺纹；

——增加了规范性引用文件；

——增加了标记耐久性试验。

本文件与 ISO 11243:2016 相比，技术差异及其原因如下：在所涉及的条款的外侧页边空白位置用垂直单线（|）进行了标示。

——增加了信息标记；

——增加了塑料制品标记；

——增加了耐久性试验。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国自行车标准化技术委员会(SAC/TC 155)归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

——本文件于 1991 年 10 月首次发布；

——本次为第一次修订。

自行车零件标记

1 范围

本文件规定了自行车零件的螺纹、可溯源信息、塑料制品的标记要求。

本文件适用于 QB/T 1714 规定的自行车所使用零件。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1844.1 塑料 符号和缩略语 第1部分：基础聚合物及其特征性能

GB/T 1844.2 塑料 符号和缩略语 第2部分：填充及增强材料

GB/T 1844.3 塑料 符号和缩略语 第3部分：增塑剂

GB/T 1844.4 塑料 符号和缩略语 第4部分：阻燃剂

GB/T 3565.3 自行车安全要求 第3部分：一般试验方法

GB/T 16288 塑料制品的标志

QB/T 1714 自行车 命名和型号编制方法

3 要求

3.1 螺纹标记

3.1.1 通则

按米制或英制制造的自行车零件的螺纹标记应永久性标记在零件本体上，并印刷在其包装。主要零件有：

- a) 飞轮（与后轴身装配的螺纹）；
- b) 后轴身（与飞轮装配的螺纹）；
- c) 左、右中轴碗（与中接头装配的螺纹）；
- d) 中接头（与左、右中轴碗装配的螺纹）；
- e) 曲柄（与脚蹬装配的螺纹）；
- f) 脚蹬（与曲柄装配的螺纹）；
- g) 前叉合件（与前叉、车架装配的螺纹）；
- h) 前叉（与前叉合件装配的螺纹）；
- i) 车架与（与前叉合件装配的螺纹）。

QB/T 1250-20××

3.1.2 米制螺纹

米制螺纹特征代号“M”及以毫米为单位的直径和螺距，两者以乘号相隔。根据零件本体的面积大小确定标记内容，见表1。

3.1.3 英制螺纹

英制螺纹特征代号“B”及以英寸为单位的直径和每英寸牙数（t.p.i），两者以乘号相隔。见表1。

表1 螺纹标记

零件标记面积	米制螺纹	英制螺纹
面积可容	M35×1	B1.375×24
面积小	M35	B1.375
面积太小	M	B

示例 1：按米制制造的中轴碗上螺纹的标记为：M35×1

示例 2：按英制制造的中轴碗上螺纹的标记为：B1.375×24

3.2 信息标记

3.2.1 车架信息

在车架的显眼部位，如靠近踩踏的曲柄、鞍管或车把等位置，明显而永久性地标注上车架的序列号。

3.2.2 对称零件信息

对称零件的外露面上应清晰且永久性标记区分左右、左件标记“L”，右件标记“R”，如：链轮曲柄、脚踏、后视镜。

3.2.3 主要零部件可溯源信息

主要零部件本体或外包装上应耐久地标注可溯源信息标记，信息包含但不限于制造商名称、部件编号等，主要零部件有：

- a) 车架；
- b) 前叉；
- c) 把横管和把立管；
- d) 鞍管；
- e) 闸把、闸皮和 / 或闸皮盒；
- f) 车闸的钢绳套管；
- g) 液压闸导管；

- h) 盘闸卡钳、闸盘、摩擦片；
- i) 链条；
- j) 脚踏和曲柄；
- k) 中轴；
- l) 轮辋。

3.3 塑料制品标记

3.3.1 符号和缩略语

GB/T 1844.1、GB/T 1844.2、GB/T 1844.3、GB/T 1844.4中定义的符号和缩略语均适用于本标准。

3.3.2 标记要求

塑料件、橡胶件应在零件上进行材料、制造日期、可循环等标识，且应清晰、永久性。材料标识应位于“>”和“<”符号之间。可回收再生利用的制品按GB/T 16288进行标记。制造日期应包含但不限于“年”“月”，形式根据零件可容面积进行标记。

3.3.3 单一组分制品

由单一聚合物或共聚物制成的制品，应按3.3.2进行标记。

示例：(丙烯晴/丁二烯/苯乙烯)共聚物，标记为：>ABS<

3.3.4 共混聚合物或合金制品

由共混聚合物或合金制成的制品，应采用适当的聚合物成分的缩略语进行标识，主要成分标注在前面，其他成分按照其质量分数的降序排列，中间用加号分开，并按3.3.2进行标记。

示例：在聚碳酸酯(PC)和丙烯晴-丁二烯-苯乙烯(ABS)共聚物组成的塑料合金中，聚碳酸酯(PC)是主要成分，丙烯晴-丁二烯-苯乙烯(CABS)分散于聚碳酸酯中，标记为：>PC+ABS<

3.3.5 带有填充与增强材料的制品

含有单一填充或增强材料的制品，应该先标注该聚合物的缩略语，接着标注连字符，再标注添加剂的符号或缩略语，并标明其质量百分数，按3.3.2进行标记。GB/T 1844.2定义了填充与增强材料的符号或缩略语。

示例1：含有30%质量比矿物粉末(MD)的聚丙烯(PP)，标记为：>PP-MD30<

对于含有多种填充或增强材料或同时含有两者的制品，应在圆括号内标注代表这些物质的符号。

示例2：含有15%质量比的矿物粉末(MD)和25%质量比的玻璃纤维(GF)的聚酰胺66(PA66)，标记为：

>PA66-(GF25+MD15)<或者>PA66-(GF+MD)40<

QB/T 1250-20××

示例3：由含有50%质量比的矿物粉末（MD）和25%质量比的玻璃纤维（GF）的不饱和聚酯为基础的模塑制品，标记为：>UP-（MD50+GF25）<或者>UP-（MD+GF）75<

3.3.6 带有增塑剂的制品

含有增塑剂的制品，其标识方法是在聚合物的缩略语（缩写代）后面加连字符，然后再加上符号“p”，随后在括号内标注GB/T 1844.3规定的增塑剂缩略语（缩写代号）。

示例：含有增塑剂邻苯二甲酸二丁酯（DBP）的聚氯乙烯（PVC），标记为：>PVC-P（DBP）<

3.3.7 带有阻燃剂的制品

含有阻燃剂的合成制品，其标识方法是在聚合物的缩略语后面加连字符，然后再加上符号“FR”，随后在括号内标注GB/T 1844.4定义的阻燃剂代号。

示例：对于含有15%质量比的矿物粉末（MD）和25%质量比的玻璃纤维（GF）的聚酰胺66（PA66）添加红磷（编号：52）为阻燃剂，标记为：>PA66-（GF25+MD15）FR（52）< 或者 >PA66-（GF+MD）40FR（52）<

3.3.8 带有由两种或两种以上难以分离的组分制成的制品

含有两种或两种以上组分的制品，其中某些组分不易看见，按3.3.2进行标注时，应先标注主要的可见材料，再标注其它具有独立标识的材料，还应用逗号将这些材料的符号隔开，而且其主要质量组分的材料应在材料符号下用下划线标明。

示例：一种由三种组分制成的制品，可见组分是一薄层聚氯乙烯（PVC）表皮材料，表皮下的J聚氨酯泡沫塑料（PUR）中有作为骨架的丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）共聚物是主要质量组分，标记为：>PVC, PUR, ABS<

3.3.9 标记位置与大小

标记的大小与位置应不影响制品的使用功能，并且满足自行车整车与零部件产品的外观设计要求。

4 耐久性试验

除永久性标识在零件本体上以外的标记，按 GB/T 3565.3 所述的方法进行试验时，标记仍应清晰可见。标记应不易轻易除掉，也不应有卷翘的痕迹。