

ICS 61.060
Y 78



中华人民共和国国家标准

GB/T 19707—2005

冰 刀 鞋

Ice-skating shoes

2005-03-23 发布

2005-11-01 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

本标准参考了 DIN 32926:1985《花样冰刀鞋安全技术 with 检验》和 DIN 32927:1986《冰球刀鞋安全技术 with 检验》。

本标准的 4.5、4.6、4.7、4.8、4.9、4.10、4.11、4.13 与 DIN 32926:1985 中的 6.5、6.4、6.3、6.6、6.10、6.2、6.9、6.8 内容基本一致。

本标准的 4.5、4.6、4.7、4.10、4.13 与 DIN 32927:1986 中的 5.3、5.7、5.6、5.5、5.8 内容基本一致。

考虑到我国国情,增加了 4.1~4.3、4.4.2、4.12、7.2、7.3、7.4。

本标准由河北省质量技术监督局提出。

本标准起草单位:国家体育用品质量监督检验中心、国家体育总局体育器材装备中心、齐齐哈尔冰刀工业有限公司、顺德市特酷体育用品责任有限公司。

本标准主要起草人:刘津才、李成任、王苏、田旭、程耀光、罗杰、张崇民、谈锦添。

冰 刀 鞋

1 范围

本标准规定了冰刀鞋的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。
本标准适用于速滑冰刀鞋、花样冰刀鞋和冰球冰刀鞋。

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—2000,eqv ISO 780:1997)

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228—2002,eqv ISO 6892:1998)

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)
(GB/T 230.1—2004,ISO 6508-1:1999,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 3293 中国鞋号及鞋楦系列

GB/T 3293.1 鞋号(GB/T 3293.1—1998,idt ISO 9407:1991)

GB/T 3903.3 鞋类通用检验方法 剥离强度试验方法

QB/T 3826 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 3826—1999,neq ISO 3768:1976)

QB/T 3832 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价(QB/T 3832—1999,neq ISO 1462:1973)

3 产品分类

3.1 按用途分速滑冰刀鞋、花样冰刀鞋、冰球冰刀鞋。

3.2 按技术指标分竞技类冰刀鞋、普级类冰刀鞋。

4 要求

4.1 鞋号、型号按 GB/T 3293、GB/T 3293.1 执行。

4.2 外观

4.2.1 同双鞋应端正、对称、平整、洁净，标志齐全清晰，各部位无缺陷。

4.2.2 织物面同一部位色泽一致；缝线整齐、顺直，针码均匀；无跳线、断线、开线及缝线越轨。

4.2.3 革面同一部位色泽、厚度、花纹一致，无裂面割伤，无明显起皱。

4.2.4 塑面(包括全塑、半塑、合成材料面)相同部位色泽一致，无划伤、凹凸、损伤。

4.2.5 刀体无锈斑、崩刃、卷刃。花样冰刀后端形状不能出现锐角。

4.2.6 金属刀托表面平整光滑，不应有缺口、裂纹、锈蚀；塑托无裂纹、凹陷和明显的接痕。

4.2.7 鞋底内衬铺垫均匀，鞋垫、鞋底不应有鼓包。

4.3 鞋与冰刀结合牢固，紧固件无松动。

4.4 尺寸