

گردآوری: بیتا حساسی - کارشناس اداره کل استاندارد زنجان

عنوان: صنایع دستی - چاقوی سنتی زنجان - ویژگی‌ها و روش‌های آزمون

برای دریافت رایگان متن کامل استاندارد ملی به آدرس: <http://standard.isiri.gov.ir> مراجعه کنید.

سازمان ملی استاندارد ایران مقرر شده و جهت تولید برای مصرف داخلی، صادرات و یا واردات اجباری می‌گردد.

هدف از تدوین این استاندارد هدف از تدوین این استاندارد، تعیین ویژگی‌ها و روش‌های آزمون چاقوی سنتی زنجان، است.

این استاندارد برای چاقو و کارد سنتی که تمامی مراحل ساخت آن توسط دست انجام می‌شود و جنس تیغه آن‌ها از فولاد کربنی و فولاد زنگ نزن سخت شونده است، کاربرد دارد.

این استاندارد برای چاقوهای تزئینی یا چاقوهایی که به روش صنعتی ساخته می‌شوند، همچنین برای چاقوهایی که تیغه آن‌ها از جنس فلزات گرانبها، فولادهای آلیاژی خاص، ورشو و یا دارای پوشش به صورت آب‌کاری کروم، نقره . طلا و... می‌باشند، کاربرد ندارد.

ویژگی‌های اجزا:

مجموع ویژگی‌های چاقو و کارد در جدول شماره ۳ درج شده است.

جدول ۳- ویژگی‌های چاقو یا کارد

ابعاد بر حسب میلی‌متر است.

حدود قابل قبول		ویژگی‌ها	ردیف
کارد	چاقو		
به زیربندهای ۴-۱-۲-۴ تا ۲-۱-۲-۴ مراجعه کنید	به زیربند ۴-۲-۱-۱ مراجعه کنید	طول رایج دسته و تیغه	۱
کاردهای میوه‌خوری ۱۵ تا ۲۰ کاردهای آشپزخانه ۲۰ تا ۶۵	کاربرد ندارد	پهنای تیغه	۲
۱ تا ۶	۵ تا ۱/۵	ضخامت تیغه	۳
به جدول شماره ۱ مراجعه کنید	به جدول شماره ۱ مراجعه کنید	جنس تیغه	۴
طبق استاندارد ملی ایران شماره ۵-۴۳۴۶ که مجموعه‌ای از ویژگی‌های تیزی تیغه، کند نشدن و لب‌پر نشدن	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۵-۴۳۴۶ که مجموعه‌ای از ویژگی‌های تیزی تیغه، کند نشدن و لب‌پر نشدن	برندگی تیغه	۵

حدود قابل قبول		ویژگی ها	ردیف
کارد	چاقو		
را دربر می گیرد.	را دربر می گیرد.		
به جدول شماره ۱ مراجعه کنید	به جدول شماره ۱ مراجعه کنید	سختی تیغه	۶
طبق بند ۶-۴ استاندارد ملی ایران شماره ۱-۴۳۴۶ و طبق بند ۷-۴ استاندارد ملی ایران شماره ۲-۴۳۴۶	طبق بند ۶-۴ استاندارد ملی ایران شماره ۱-۴۳۴۶ و طبق بند ۷-۴ استاندارد ملی ایران شماره ۲-۴۳۴۶	سختی لبه تیغه	
منظور قابلیت ارتجاع پذیری تیغه است که برطبق بند ۶-۲ استاندارد ملی شماره ۱-۴۳۴۶ نباید دچار ترک، شکست یا تغییر شکل دائمی بیش از ۳ درجه شود.	منظور قابلیت ارتجاع پذیری تیغه است که برطبق بند ۶-۲ استاندارد ملی شماره ۱-۴۳۴۶ نباید دچار ترک، شکست یا تغییر شکل دائمی بیش از ۳ درجه شود.	استحکام تیغه	۷
در صورتی که تیغه از جنس فولاد زنگ نزن باشد، باید مقاومت به خوردگی تیغه با شرایط مندرج در بند ۶-۱ استاندارد ملی شماره ۱-۴۳۴۶ مطابقت داشته باشد.	در صورتی که تیغه از جنس فولاد زنگ نزن باشد، باید مقاومت به خوردگی تیغه با شرایط مندرج در بند ۶-۱ استاندارد ملی شماره ۱-۴۳۴۶ مطابقت داشته باشد.	مقاومت به خوردگی تیغه	۸
طبق بند ۶-۹ استاندارد ملی ایران شماره ۱-۴۳۴۶ برای تیغه چاقو بدون دسته نباید هیچ گونه شکستگی، لب پر شدگی و ترک در تیغه مشاهده شود.	طبق بند ۶-۹ استاندارد ملی ایران شماره ۱-۴۳۴۶ برای تیغه چاقو بدون دسته نباید هیچ گونه شکستگی، لب پر شدگی و ترک در تیغه مشاهده شود.	مقاومت به سقوط تیغه	۹
برای کاردهای با دسته، که جنس دسته آنها از مواد مقاوم به ضربه است، طبق بند ۶-۹ استاندارد ملی ایران شماره ۱-۴۳۴۶ نباید هیچ گونه شکستگی، شل شدگی در محل اتصال دسته و ترک در دسته مشاهده شود.	این ویژگی برای چاقوهای با دسته کاربرد ندارد.	مقاومت به سقوط با دسته	
در صورتی که عملیات برش عرضی طبق جدول شماره ۲ انجام شود، در	در صورتی که عملیات برش عرضی طبق جدول شماره ۲ انجام شود، در	تیزی تیغه	۱۰

حدود قابل قبول		ویژگی‌ها	ردیف
کارد	چاقو		
بازرسی چشمی نباید آثاری از پارگی و/یا خم شدگی در لبه‌های برش داده شده مشاهده گردد. لبه برش داده‌شده باید به طور کامل برش خورده و محل برش نباید نامنظم و دنداندار باشد.	بازرسی چشمی نباید آثاری از پارگی و/یا خم شدگی در لبه‌های برش داده شده مشاهده گردد. لبه برش داده‌شده باید به طور کامل برش خورده و محل برش نباید نامنظم و دنداندار باشد.		
طبق بند ۶-۳ استاندارد ملی ایران شماره ۱-۴۳۴۶ نباید چرخش در دسته نسبت به بقیه قسمت‌های نمونه یا کشیده شدن و بیرون آمدن تیغه به وجود آید.	این ویژگی برای چاقوها کاربرد ندارد.	استقامت در محل اتصال دسته	۱۱
لبه برشی چاقو باید طوری تیز شده باشد که زاویه آن بیشینه ۷۰ درجه باشد.	لبه برشی چاقو باید طوری تیز شده باشد که زاویه آن بیشینه ۷۰ درجه باشد.	زاویه لبه تیز تیغه	۱۲
کاربرد ندارد	جنس شاسی می‌تواند بر اساس سفارش مشتری متغیر باشد. بهتر است جنس شاسی از برنج، مس و یا فولاد باشد.	جنس شاسی	۱۳
میخ مخروطی شکل در محل اتصال، باربند، شاسی و رویه دسته به تیغه را به هم متصل می‌کند میخ استوانه‌ای در محل لولا شدن تیغه به مجموعه دسته قرار می‌گیرد.	میخ مخروطی شکل در محل اتصال، باربند، شاسی و رویه دسته به تیغه را به هم متصل می‌کند میخ استوانه‌ای در محل لولا شدن تیغه به مجموعه دسته قرار می‌گیرد.	میخ	۱۴
طبق بند ۶-۷ استاندارد ملی ایران شماره ۱-۴۳۴۶ تغییر شکل ندهد و در محل اتصال فلز و غیر فلز نباید فاصله‌ای بیش از ۰/۴ ایجاد شود.	طبق بند ۶-۷ استاندارد ملی ایران شماره ۱-۴۳۴۶ تغییر شکل ندهد و در محل اتصال فلز و غیر فلز نباید فاصله‌ای بیش از ۰/۴ ایجاد شود.	مقاومت رویه دسته در آب گرم	۱۵
طبق بند ۶-۶ استاندارد ملی ایران	طبق بند ۶-۶ استاندارد ملی ایران	مقاومت رویه دسته به ترک	۱۶

حدود قابل قبول		ویژگی‌ها	ردیف
کارد	چاقو		
شماره ۱-۴۳۴۶	شماره ۱-۴۳۴۶	خوردگی‌های ناشی از تنش‌های محیط	
<p>رویه دسته‌های غیرفلزی معمولاً از جنس کائوچو، پلی‌کربنات، پلی‌آمید الیاف‌دار و بدون الیاف، اپوکسی رزین، پلی‌متیل متاکریلات (پلاکسی گلس) چوب و فیبر است. برای مصارف آشپزخانه از دسته چوبی ضد آب باید استفاده شود.</p>	<p>رویه دسته‌های غیرفلزی معمولاً از جنس شاخ و استخوان حیوانات، صدف دریایی، کائوچو، پلی‌کربنات، پلی‌آمید، اپوکسی، چوب، فیبر و چرم است.</p>	جنس رویه دسته	۱۷