国家医药管理总局

部　标　准

双关节鼻中隔咬骨钳

YY 91131-99

北　京

1982

国家医药管理总局

部　标　准

WS 2 — 276—80

双关节鼻中隔咬骨钳

本标准适用于双关节鼻中隔咬骨钳，该产品供咬除鼻中隔软骨或骨皮质用。

一、型式和基本尺寸

1．咬骨钳的型式和规格按表 1 的规定：

mm

表 1

产品型号	头部型式	规格
SQY·ZG61·4	长圆型	4
SQY·ZG81·3	咬切型	3
SQY·ZG81·4		4

2．咬骨钳的基本尺寸应符合图 1 ～ 3 及表 2 的规定：

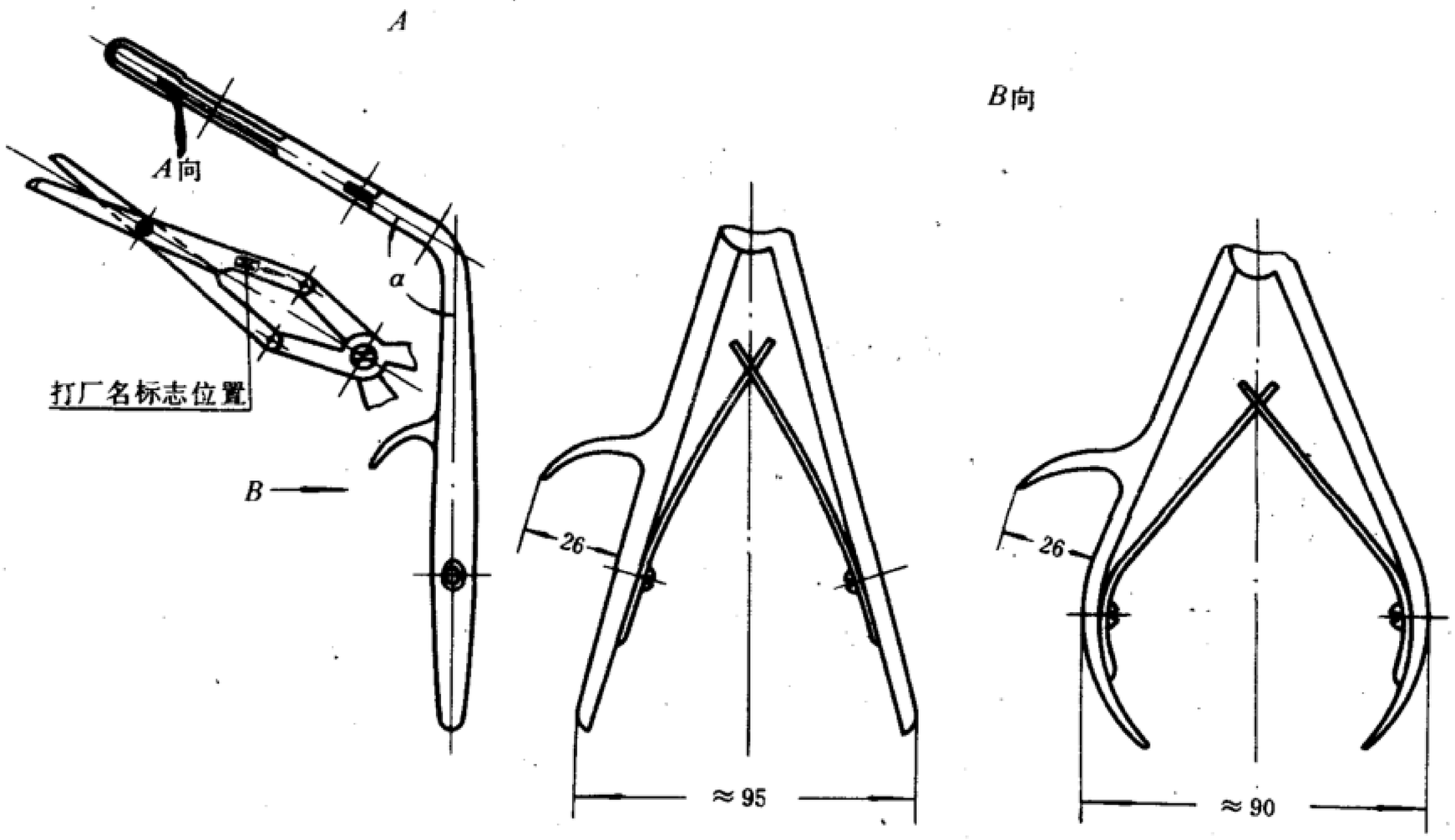
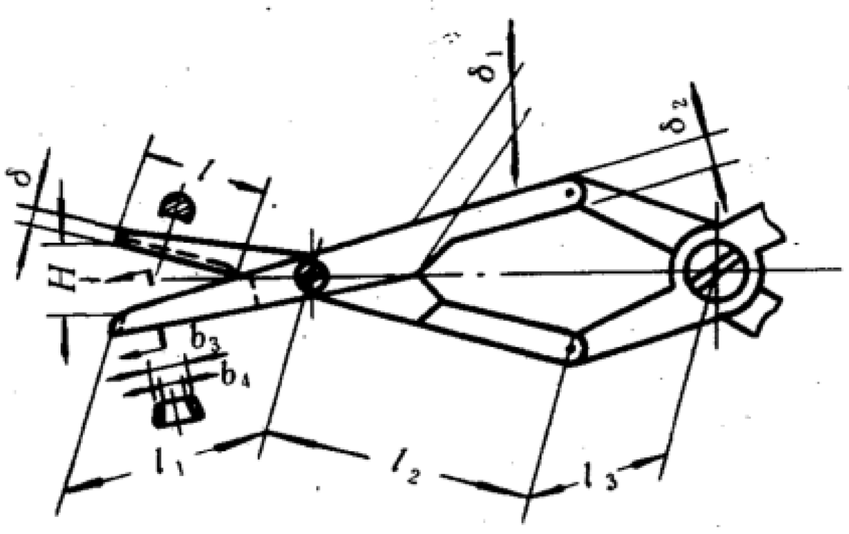


图 1

国家医药管理总局　发布
上海医疗器械研究所　提出

1982年1月1日　试行
上海手术器械六厂　起草



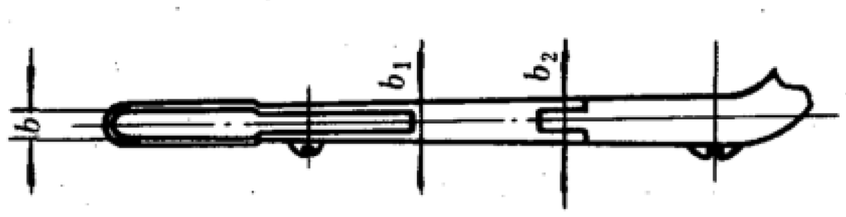
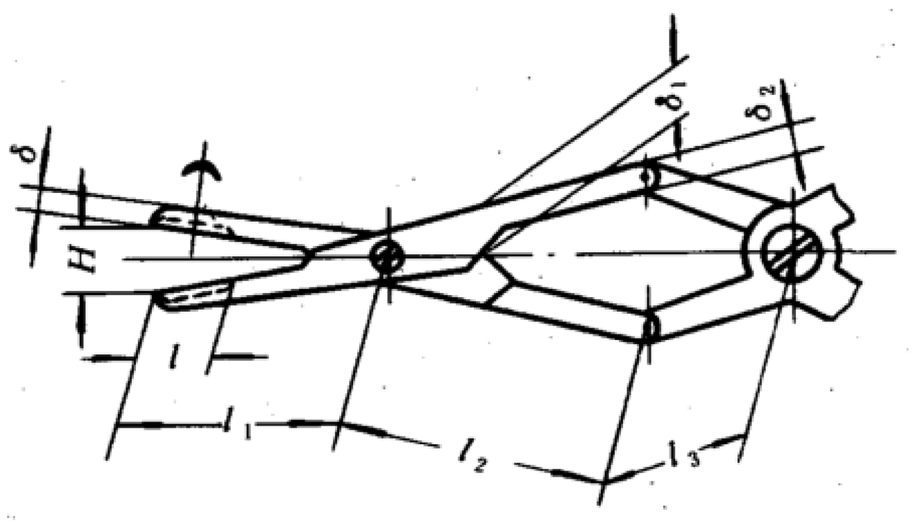


图2　SQY·ZG81型



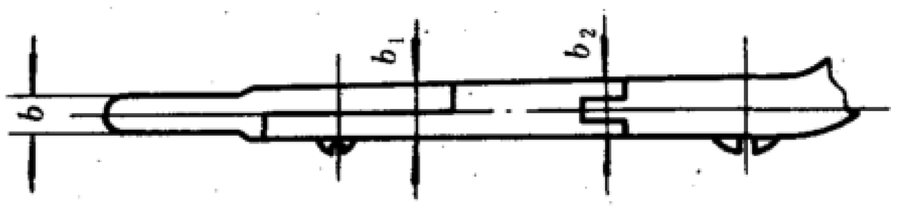


图3　SQY·ZG61型

产品型号示例：头部宽度4 毫米不锈钢制长圆型双关节鼻中隔咬骨钳型号为：

SQY·ZG61·4

mm

表2

产品型号	b	b_1	b_2	b_3	b_4	l	l_1	l_2	l_3	δ	δ_1	δ_2	H	$\approx a$
SQY·ZG61·4	4	4.5	5	—	—	12	30	40	20	2	6.5	4	10	120°
SQY·ZG81·3	3	4	4	3	5	23				1.5	6			
SQY·ZG81·4	4	6	6	4	6						7			

注：① 表2 中尺寸的公差按GB 159—59的精度，作如下规定：

精度等级	9	10
尺寸代号	b、δ	b_1、δ_1

② 标准中未规定的尺寸及公差应符合被批准的图样和相应标准的规定。

二、技术要求

3．咬骨钳应符合本标准的要求，并按规定程序所批准的图样及文件制造。

4．鳃轴螺钉应符合WS 2—4—73《球面圆柱沉头鳃轴螺钉》中M4、M2.5的规定；半圆头螺钉应符合GB 67—76《半圆头螺钉》中M3 的规定。

5．咬骨钳的材料：钳头应以GB 1220—75《不锈耐酸钢技术条件》中规定的4Cr13不锈钢制成，其余应以3Cr13或2Cr13不锈钢制成。

6. 咬骨钳应经热处理，头部刃口为 HRC 48～53，支撑弹簧为HRC 40～45，其余部位不低于HRC 40。

7. 咬骨钳的外形应平整、光滑，头端应圆滑，不得有锋棱、毛刺、裂纹等缺陷。

8. 咬骨钳刃口应锋利，不得有卷刃、崩刃、裂纹等缺陷，闭合后应相互吻合，不得有错口、偏歪等现象。

9. 鳃轴螺钉应牢固地固定在鳃部的一片，当咬骨钳开闭时，螺钉不得跟动。

10. 咬骨钳鳃部正面间隙应不大于0.6 毫米。

11. 咬骨钳开闭时，鳃部应轻松灵活，不得有摆动和卡塞现象。

12. 弹簧应有足够撑开咬骨钳的弹性，不得有过重现象。

13. 咬骨钳的电镀应按WS 2—1 —73《金属制件的镀层分类、技术条件》中规定的D·Cr 0.3Y_1 要求进行，柄部可为无光亮。

14. 咬骨钳的光洁度应不低于表 3 的规定：

表 3

产品部位	鳃部内表面	双关节内表面、咬切型刃部凹槽	长圆型刃部凹槽	外 表 面
等 级	▽5	▽6	▽7	▽10

15. 咬骨钳经密封包装后，在遵守保管规则的条件下，应保证在一年半内不生锈 。

三、验 收 规 则

16. 咬骨钳由制造厂技术检验部门进行检验，合格后方可提交验收。

17. 咬骨钳必须成批提交验收，批量大小按订货合同规定。检验数量按表 4 的规定：

表 4

交验数量（把）	检验数量占每批交验数量的%	备 注
≤100	10	不少于 1 把
>100～200	7.5	—
>200～500	5	—
>500～1000	4	—

18. 验收时按表 5 的规定逐项进行检验。

表 5

检验项目	检 验 范 围	备 注
外 观	第7、8、14条	—
尺 寸	第2条中 b、b_1 、δ、δ_1 、10	—
性 能	第8、9、11、12条	—
镀 层	第13条	以制造厂提供检验报告为主
硬 度	第6条	

19．根据第18条规定的检验项目和检验范围，在验收过程中，如性能、镀层和硬度发现一把中有一项不符合本标准要求时，该批产品应全部退回，重新分类整理；外观和尺寸发现一把中有一项不符合本标准要求时，应抽取双倍数量，按不合格的项目进行重复检验，若仍不符合本标准要求时，该批产品应全部退回，重新分类整理。

20．经分类整理后，可再提交检验。复验时，按第17条的规定抽取双倍数量进行检验，若不符合第19条规定时，该批产品不予验收。

21．在验收过程中，双方对产品质量是否合格产生争论时，可由有关单位进行仲裁。

四、检　验　方　法

22．外观检验：

（1）以目力观察；

（2）光洁度按WS 2/Z—7 —65《表面光洁度检验方法样块比较法》检验。

23．尺寸检验：以通用或专用量具检验。

24．性能检验：

（1）长圆型咬骨钳自头端起在刃口 1 / 3 内应能顺利的咬切QB 212—80《白卡纸》中规定的厚0.3毫米，阔1.5毫米的白卡纸；咬切型咬骨钳自头端起在刃口 2 / 3 内应能顺利的剪切GB 1910—80《新闻纸》中规定的一层新闻纸，切边应整齐，并应符合第 7 条的规定。

（2）咬骨钳仿使用动作在闭合和打开时，应符合第 9 、11、12条的规定。

25．镀层检验：按WS 2/Z—6 —77《铬镀层计时点滴测厚法》测定。在鳃部的正反二面处测定。取其最低值。外观以目力观察。

26．硬度检验：按GB 230—63《金属洛氏硬度试验法》测定。在二片钳头和钳柄平面处各测三点，取其每处三点的算术平均值。

五、标志、包装、运输和保管

27．每把咬骨钳在本标准图样所示部位，按 WS 2—2 —74《手术器械标志》的规定，应有下列标志：

（1）制造厂代号；

（2）出品年代（最后二字）；

（3）材料标志“Cr”。

28．每把咬骨钳应装入中性塑料袋，袋内应放中性防锈剂。袋内应有检验合格证，并须密封。检验合格证上应有下列标志：

（1）制造厂名称；

（2）检验员代号。

29．每一把咬骨钳应装入一纸盒内，盒上应有下列标志：

（1）制造厂名称；

（2）产品名称和型号；

（3）规格；

（4）本标准号。

30．盒上应贴有封签，封签上应有下列标志：

（1）封贴日期；

（2）包装员代号。

31．装箱和运输要求按订货合同规定。

32．包装后的咬骨钳应保管在相对湿度不超过80％、无腐蚀气体和通风良好的室内。

YY 13-99

国家医药管理总局
部标准
双关节鼻中隔咬骨钳
WS 2—276—80
*
技术标准出版社出版
（北京复外三里河）
技术标准出版社印刷车间印刷
新华书店北京发行所发行　各地新华书店经售
*
开本 880×1230 1/16　印张 1/2　字数 8,000
1982年5月第一版　1982年5月第一次印刷
印数 1—1,500
*
书号：15169·2-4179　定价 0.14 元
*
科技新书目
16 — 169