YY

# 中华人民共和国医药行业标准

YY/T 0194—94

# 医用钳头端摆动量测定方法

1994-12-19发布　　1995-05-01实施

国家医药管理局　发布

中华人民共和国医药行业标准

YY/T 0194—94

# 医用钳头端摆动量测定方法

代替 WS2/Z 22～23—75

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了医用钳(以下简称钳子)头端摆动量测定方法的术语、仪器要求、测定条件和测定方法。

本标准适用于有锁止牙穿鳃式医用钳类产品的头端摆动量测定方法。

## 2 引用标准

JJG 34 百分表检定规程

## 3 术语

3.1 医用钳头端摆动量

指医用钳二片头端在规定相距要求时,在规定的力、位置条件下相对摆动二片,在二片头端间产生最大的相对位移。

3.2 下摆动力

指使头端向下摆动,在摆动片的头端所加的力。

3.3 上摆动力

指使头端向上摆动,在摆动片的锁止牙牙槽内所加的力。

3.4 固定片

指试件(钳子)的雌片。

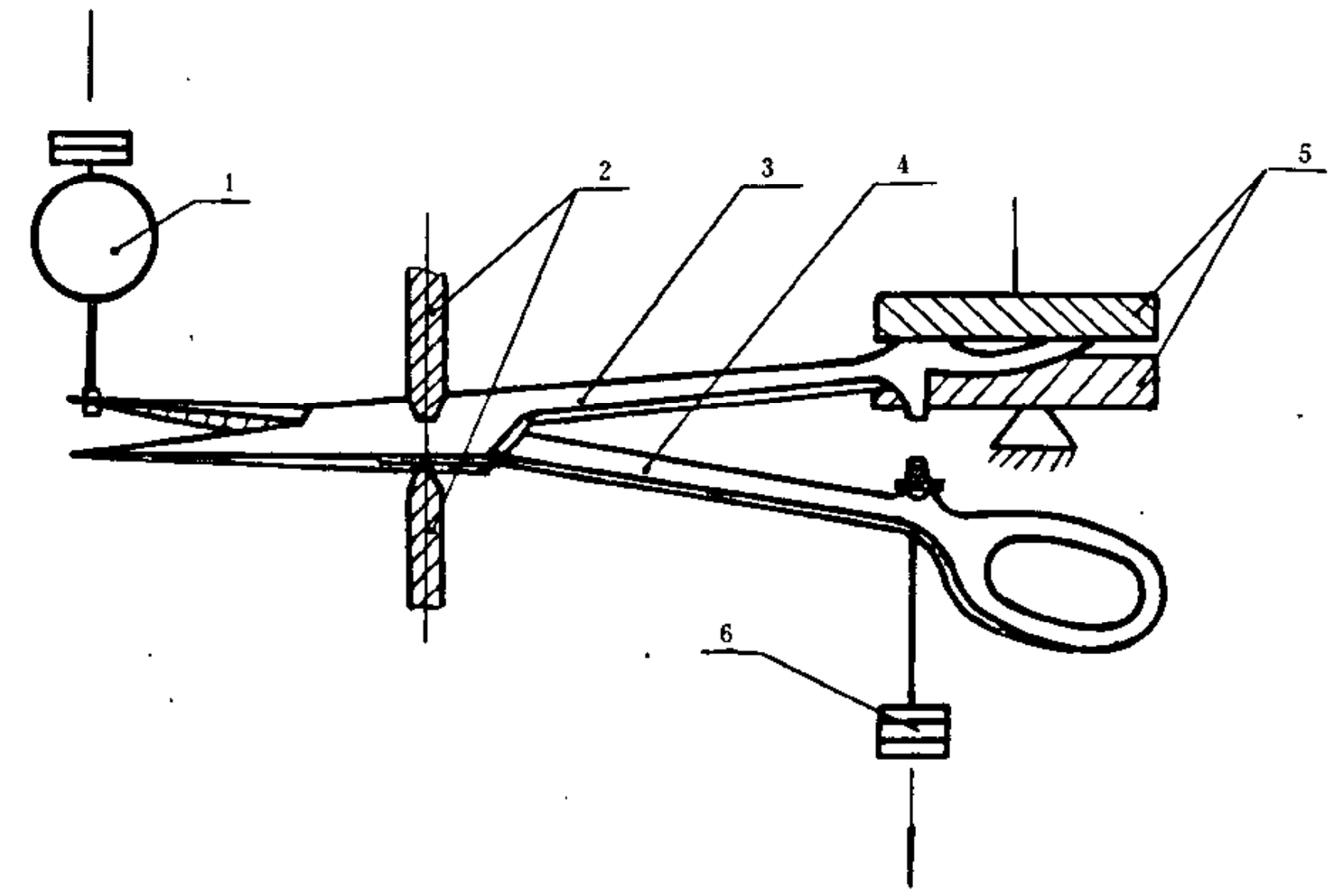
3.5 摆动片

指试件(钳子)的雄片。

## 4 仪器要求

4.1 钳子头端摆动量的测定仪器可由百分表、固定钳子用的夹紧件、鳃轴支承件、确定二片头端张开距离的量具、摆动力件等部件组成(见图)。

国家医药管理局1994-12-19批准 1995-05-01实施




医用钳头端摆动量测定仪示意图

1—百分表;2—鳃轴支承件;3—固定片;

4—摆动片;5—夹紧件;6—摆动力件

4.2 仪器夹紧件应牢固可靠,在上、下摆动力的作用下,固定片头端最大位移应不大于 0.02 mm。

4.3 鳃轴支承件与钳子鳃轴应有良好的接触,支承接触面直径应小于鳃轴直径。

4.4 仪器的总误差应不大于 0.04 mm。

4.5 仪器在使用前应检查、校正。每年须检定一次。

## 5 测定条件

5.1 钳子二片头端的张开距离按产品标准的规定,无规定的为 0.5 mm。

5.2 下摆动力施加位置:直型钳子取头端 3 mm 处;弯型钳子及头部呈特殊形状的钳子取头端水平方向的最高点。

5.3 上摆动力施加于钳子摆动片锁止牙最后一牙的牙槽内。

5.4 下摆动力采用百分表测头的轴向力加砝码,上摆动力用预制砝码。

5.5 下摆动力、上摆动力的加力方向均向下。施加摆动力的大小,根据钳子锶部中心至指圈末端距离与鳃部中心至头端距离之比( $K$ ),按下表选取。

| 摆动力 $K$ / 摆动力名称 | ≤1.5 | >1.5～4.0 | >4.0～5.5 |
|---|---|---|---|
| 下摆动力,N | 0.8 | 1.0 | 1.3 |
| 上摆动力,N | 1.5 | 1.0 | 0.75 |

注:在加上摆动力时,下摆动力不卸。

5.6 施加摆动力时应平稳,无冲击现象。

5.7 百分表测头的轴向力大小,可参照 JJG 34 中规定的测力检定的方法进行测定。

## 6 测定方法

6.1 钳子头端摆动量采用直接测定的方法，在作用于摆动片头端的百分表上直接读取摆动量数值。

6.2 钳子在测定前应清洗干净。鳃部内外面及头端和加力面上不得有油污、砂粒等异物。

6.3 测定步骤

6.3.1 支承钳子鳃轴，将钳子固定。

6.3.2 夹紧固定片，将钳子处于水平位置，使摆动片应能上、下自由摆动。

6.3.3 按产品标准或有关规定，使钳子二片头端张开规定距离。

6.3.4 按规定加下摆动力，并将作用于测量摆动片头端的百分表调整至零位。

6.3.5 按规定加上摆动力(在加上摆动力时，下摆动力不卸)，使摆动片头端产生位移。

6.3.6 此时百分表上显示的数值即为头端摆动量。即加上摆动力后摆动片头端产生的最大相对位移，在百分表上的数值显示。

6.4 每把钳子测试三次，摆动量数值取其三次测试数据的算术平均值。

---

**附加说明：**

本标准由全国外科器械标准化技术委员会提出。

本标准由全国外科器械标准化技术委员会归口。

本标准由西南医疗器械厂负责起草。

本标准主要起草人肖泉、曹明华。