ICS 13.310
A 90

GA

中华人民共和国公共安全行业标准

GA/T XXXX—XXXX

法庭科学 弹子锁具痕迹检验术语

Forensic sciences—Terminology for examination of mark on pin tumbler locks

××××-××-××发布 ××××-××-××实施

中华人民共和国公安部 发布

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由全国刑事技术标准化技术委员会痕迹检验分技术委员会（SAC/TC179/SC9）提出并归口。

本标准起草单位：华东政法大学、公安部物证鉴定中心、重庆市公安局、中国刑事警察学院、济南市公安局天桥区分局。

本标准主要起草人：敖日其冷、刘晋、胡书良、马元元、米盈阁、谭铁君。

法庭科学 弹子锁具痕迹检验术语

1 范围

本标准规定了法庭科学弹子锁具及其加工制作、开启破坏痕迹检验的名词术语。
本标准适用于法庭科学锁具痕迹检验。

2 术语和定义

2.1 锁具

2.1.1

锁具 lock

各类锁的统称，包括锁体和钥匙。

2.2 锁体零部件

2.2.1

锁头体 hollow lock body

未装好锁芯、锁梁、锁舌、弹子等零部件的主体。

2.2.1.1

锁头体表面 surface of lock body

锁体外部表面。

2.2.1.2

锁头体弹子孔 pin tumbler way of lock body

从锁头体侧面向锁芯孔等间距平行钻削形成的孔。

2.2.1.3

锁梁孔 lock beam way

安装锁梁在其内可以滑动的孔。

2.2.1.4

闭锁口 joint between shackle and latch

闭锁时锁梁和锁舌扣合的口。

2.2.1.5

锁芯孔 cylinder hole

安装锁芯的孔。

2.2.1.6

封片槽 filling plate groove

固定弹子时添压封条的槽。

2.2.1.7

锁舌孔 bolt hole

安装锁舌的孔。

2.2.2

锁芯 key cylinder

一般具有匙槽、弹子孔和锁舌拨动件，且能直接传递钥匙给予的旋转动力的圆柱形锁具零部件。

2.2.2.1

锁芯外端面 trim collar

锁头体外表被暴露的锁芯平端面部位。

2.2.2.2

匙孔 key hole

钥匙插入锁芯的孔。

2.2.2.3

钥匙窝 indentation on trim collar

锁芯外端面上钥匙孔周围凹陷区域。

2.2.2.4

锁芯外柱面 surface of key cylinder

锁芯圆柱体柱面部位。

2.2.2.5

锁芯匙槽 key way groove

沿锁芯轴向铣削的贯通槽形。

2.2.2.6

锁芯弹子孔 pin tumbler way of key cylinder

锁芯柱面上沿径向平行钻削的孔。

2.2.2.7

锁芯定位槽 fixing part of key cylinder

沿锁芯柱面弧形反方向上铣削的沟槽。

2.2.2.8

锁舌拨动件 follower
起拨动锁舌作用的零部件。

2.2.2.9

方筋 square bar
锁芯内纵向方形凸筋。

2.2.2.10

锁芯固定片 plate washer
固定锁芯的档片。

2.2.3

弹子 pin tumbler
装在锁芯弹子孔内起防开启作用的零部件。

2.2.3.1

圆柱形弹子 cylinder-type pin tumbler
外部形态呈圆柱状弹子。

2.2.3.1.1

圆头弹子 round pin tumbler
一端为球面另一端有倒角的圆柱状弹子。

2.2.3.1.1.1

圆头面 sphere side
圆头弹子的球状面。

2.2.3.1.1.2

圆头弹子柱面 surface of cylinder of round pin tumbler
圆头弹子的柱状面。

2.2.3.1.1.3

圆头弹子端面 plane side of round pin tumbler
圆头弹子的平端面。

2.2.3.1.1.4

倒角 angle of chamfer
圆头弹子的平端面与柱面相交处的圆角。

2.2.3.1.2

平头弹子 drive pin tumbler
两端为平面并有倒角的圆柱状弹子。

2.2.3.1.2.1

平头弹子柱面 surface of cylinder of drive pin tumbler
平头弹子的圆柱面。

2.2.3.1.2.2

平头弹子端面 plane side of drive pin tumbler
垂直于平头弹子轴线的两端截端面。

2.2.3.1.2.3

长弹子 long pin tumbler
长度规格比一般平弹子长的一种平头弹子。

2.2.3.1.2.4

异形弹子 deformed pin tumbler
外形结构非圆柱形状的平头弹子。
注：如梯形弹子，蘑菇形弹子、工字形弹子、瓶形弹子。

2.2.3.1.2.5

定位弹子 fixing pin tumbler
安装在锁头体弹子孔最外侧或最内侧的弹子，防止锁芯脱落，限定锁芯随意转动。

2.2.3.2

叶片弹子 flat tumbler
具有一定形状的片状弹子。

2.2.3.2.1

角形缺口 angle-shaped nick
叶片弹子与钥匙配合处呈角形的缺口。

2.2.3.2.2

方形缺口 square nick
叶片弹子与钥匙配合处呈方形的缺口。

2.2.3.2.3

弧形缺口 arc-shaped nick
叶片弹子与钥匙配合处呈弧形的缺口。

2.2.3.2.4

钩形凸起体 hook-type protrusion
与钥匙配合处的缺口为钩形凸起的一种弹子。

2.2.4

定位销 fixing pin
限定锁梁和锁舌的零部件。

2.2.5

锁舌 bolt

与锁梁咬合实现开启和闭锁的锁具零部件。

2.2.5.1

方形锁舌 rectangular bolt

伸出锁体的部分呈矩形的锁舌。

2.2.5.2

斜形锁舌 oblique bolt

伸出锁体的部分，有一面为斜面的锁舌。

2.2.5.3

圆形锁舌 circular bolt

伸出锁体的部分呈圆形的锁舌。

2.2.5.4

钩子形锁舌 hook-type bolt

伸出锁体的部分呈钩形的锁舌。

2.2.6

锁梁 lock beam

与锁舌咬合实现闭锁的锁具零部件，按锁梁上沟槽的形状可将锁梁分为单沟锁梁、双沟锁梁、三角沟锁梁、矩形沟锁梁等。

2.2.6.1

单沟锁梁 single-sided groove lock beam

具有单侧沟槽的锁梁。

2.2.6.2

双沟锁梁 double-sided groove lock beam

具有双侧沟槽的锁梁。

2.2.6.3

三角沟锁梁 triple-shaped groove lock beam

沟槽为三角形状的锁梁。

2.2.6.4

圆形沟锁梁 circular groove lock beam

沟槽为圆形的锁梁。

2.2.6.5

矩形沟锁梁 rectangular groove lock beam

沟槽为矩形的锁梁。

2.2.6.6

锁梁定位沟槽 locating groove of lock beam
限定锁梁运动的沟槽。

2.2.7

弹簧 spring
为弹子、锁舌、锁梁往返运动提供能量的一种弹性元件。按所作用的零部件定名，可分为弹子弹簧、锁舌弹簧、锁梁弹簧等。

2.2.7.1

弹子弹簧 spring of pin tumbler
安装在弹子孔内的弹簧。

2.2.7.2

锁舌弹簧 spring of bolt
安装在锁舌孔内的弹簧。

2.2.7.3

锁梁弹簧 spring of lock beam
安装在锁梁孔内的弹簧。

2.3 钥匙

2.3.1 钥匙分类

2.3.1.1

原配钥匙 original key
厂家制造的原配套钥匙。

2.3.1.2

增配钥匙 duplicated key
针对某种使用需要，增加制作的钥匙。

2.3.1.3

选用钥匙 selected key
对于给定的锁具，非配套制造的钥匙，但与原配套钥匙匙槽形一致，牙花相近的一组钥匙。

2.3.2 钥匙结构及各部位

2.3.2.1

凸形齿钥匙 tooth-shaped key
齿面向外高低起状的一类钥匙。

2.3.2.1.1

牙花 bit

一把钥匙中不同高度的齿的组合。按钥匙母体上牙花的数目，可分为单向牙花、双向牙花、三向牙花和四向牙花。

2.3.2.1.2

单向牙花 single-sided bit

钥匙母体上只有一个方向上具有齿的组合。

2.3.2.1.3

双向牙花 double-sided bit

钥匙母体上有两个方向上具有齿的组合。

2.3.2.1.4

三向牙花 triple-sided bit

钥匙母体上有三个方向上具有齿的组合。

2.3.2.1.5

四向牙花 four-way key

钥匙母体上有四个方向上具有齿的组合。

2.3.2.1.6

钥匙柄 key handle

在开启或关闭锁具时，开启人手指捏住的部位，也是供打印商标及设置钥匙圈孔的部位。

2.3.2.1.7

钥匙孔 hole on key handle

钥匙柄上供串钥匙用的圆孔。

2.3.2.1.8

钥匙肩 end-side of the key

位于钥匙柄和钥匙体干中间边缘的凸出部分，其主要功能是限制钥匙在开启或关闭锁具时的插入深度。钥匙肩可分为单肩和双肩两种。

2.3.2.1.9

钥匙体杆 other part of the key

钥匙柄和钥匙肩以外的部分。

2.3.2.1.10

钥匙左右面 left/right side of the key

开启时位于开启人的左边称为钥匙左面，位于开启人右边称为钥匙右面，钥匙左右面上加工钥匙槽和钥匙齿板。

2.3.2.1.11

钥匙背 back of the key

与齿形面相对的矩形面或圆弧面。

2.3.2.1.12

匙板面 plane back of the key
与钥匙背相交的板面。

2.3.2.1.13

钥匙齿 tooth
齿板上凸起的形态。

2.3.2.1.14

齿板 tooth plate
加工钥匙齿的部位，齿板厚度一般为二分之一钥匙板面的厚度。

2.3.2.1.15

齿顶 peak of the tooth
匙齿峰顶。

2.3.2.1.16

齿坡 slope of the tooth
齿顶与齿底间的斜面。

2.3.2.1.17

齿底 bottom of the tooth
匙齿底谷，一般底谷形式有两种，一种是圆弧面，另一种是平面。

2.3.2.1.18

齿间距 spacing of the tooth
两相邻齿顶间的空间距离。

2.3.2.1.19

齿高度 height of the tooth
齿顶到齿底面最低点的距离。

2.3.2.1.20

匙齿角 slope angle of the key
齿坡面与齿底面间的交角。

2.3.2.1.21

钥匙导向角 deflection angle of the key
钥匙板面法向平面与导向面夹角。

2.3.2.2

凹形窝钥匙 dimple key

钥匙板面上的齿呈凹形形态的钥匙。

2.3.2.2.1

窝口直径 diameter of upper dimple
钥匙板面上的孔口大小。

2.3.2.2.2

窝底直径 diameter of lower dimple
孔口底的大小。

2.3.2.2.3

窝坡 dent slope
窝口到孔底的斜面。

2.3.2.2.4

窝深度 depth of dent
窝口到孔底的距离。

2.3.2.2.5

窝间距 dent spacing
相邻两个窝底的中心距离。

2.3.2.3

曲形槽钥匙 cranked groove key
钥匙板面上呈曲形槽形态的钥匙。

2.3.2.3.1

曲槽边棱 upper edge of the cranked groove
钥匙板面上曲槽边沿。

2.3.2.3.2

曲槽底 bottom of the cranked groove
曲形槽底。

2.3.2.3.3

曲槽深度 depth of the cranked groove
从钥匙板面到曲形槽底的距离。

2.3.2.3.4

曲槽宽度 width of the cranked groove
钥匙板法线平面方向的曲槽边缘之间的距离。

2.3.2.3.5

曲槽底缘 bottom edge of the cranked groove

曲槽底边沿。

2.3.2.3.6

曲槽壁 surface of the cranked groove
从曲槽边棱到曲槽底缘之间的表面。

2.3.2.4

混合齿钥匙 mixed key
齿结构由凸形和凹形两种形态所构成的钥匙。

2.4 痕迹

2.4.1

痕迹 mark
一切事物运动或变化遗留的印象或迹象。

2.4.2

锁具加工制作痕迹 manufacture mark on lock
对锁具零部件进行铣切削等加工制作以及电镀、喷漆等表面处理过程中所形成的痕迹。

2.4.3

钥匙开启痕迹 unlocking mark by key
开锁过程中钥匙对锁具的零部件进行作用或锁体零部件之间的相互作用而形成的痕迹。

2.4.3.1

原配钥匙开启痕迹 unlocking mark by original key
正常开启状态下，在锁芯外端面和锁芯匙槽形成的擦划痕迹，圆头弹子上沿球面径向擦划痕迹。

2.4.3.2

增配钥匙开启痕迹 unlocking mark by duplicated key
在原配钥匙开启痕迹上较明亮的擦划痕迹。

2.4.3.3

选用钥匙开启痕迹 unlocking mark by selected key
圆头弹子球面、柱面、倒角和平头弹子的柱面、倒角部位以及锁体锁芯弹子孔边缘形成的印压和擦划剪切痕迹。

2.4.4

钥匙复制痕迹 mark of key duplication
复制钥匙过程中，在原配钥匙和被复制钥匙上形成的痕迹。

2.4.4.1

仿形刀痕迹 mark of modeling knife
在原配钥匙齿底、齿坡和齿顶上形成的擦划线条状痕迹和印压痕迹。

2.4.4.2

夹具痕迹 fixture mark
在原配钥匙和被增配钥匙板面上反映夹具印压的痕迹。

2.4.4.3

铣刀痕迹 milling mark
增配钥匙齿坡和齿底上与钥匙板面垂直或平行的条状或环状铣切痕迹。

2.4.5

工具开启痕迹 unlocking mark by tool
用具有一定结构和功能的工具开启锁头所遗留的痕迹。

2.4.5.1

开锁工具 unlocking tool
能有效地开启多种型号和规格锁的一组工具。

2.4.5.2

钩形工具开启痕迹 unlocking mark by hook-type tool
锁芯外端面钥匙孔边沿呈印压痕迹；匙槽上擦划痕迹；圆头弹子球面上形成的印压和擦划痕迹；平头弹子柱面反映剪切痕迹。

2.4.5.3

梳形工具开启痕迹 unlocking mark by comb-type tool
锁芯外端面钥匙孔边沿和匙槽上擦划痕迹；每个圆头弹子球面上形成的印压和擦划痕迹。

2.4.5.4

多齿形工具开启痕迹 unlocking mark by multi-tooth－type tool
锁芯外端面钥匙孔边沿和匙槽上擦划痕迹；圆头弹子球面上形成的印压和擦划痕迹。

2.4.5.5

四向顶刷工具开启痕迹 unlocking mark by brusher-type tool
圆头弹子球面上形成的印压和擦划痕迹和匙槽壁上擦划痕迹。

2.4.5.6

碰齿工具开启痕迹 unlocking mark by gear touching tool
圆头弹子球面上形成的印压痕迹和擦划痕迹。

2.4.6

破坏痕迹 destroyed mark
用强力作用破坏锁具遗留的痕迹

2.4.6.1

撬压痕迹 prying and pressing mark

利用工具撬压锁具时在锁具上所形成的痕迹。

2.4.6.2

打击痕迹 hitting mark
利用工具打击锁具时在锁具上所形成的痕迹。

2.4.6.3

锯痕 saw mark
利用锯破坏锁具时在锁具上所形成的痕迹。

2.4.6.4

锉痕 filing mark
利用锉破坏锁具时在锁具上所形成的痕迹。

2.4.6.5

钻痕 drilling mark
利用钻破坏锁具时在锁具上所形成的痕迹。

2.5 检验方法

2.5.1

检验方法 examination method
通过外观检验、功能检验、拆卸锁具和固定弹子检验所采用的方法。

2.5.2

外观检验 appearance test
在良好的光线下进行锁具表面变形、损坏等痕迹特征的观察。

2.5.3

功能检验 function test
用常用的一把钥匙对锁具进行开启实验，观察锁具开启功能。

2.5.4

拆卸锁具 disassembling of lock
拆除定位弹子或锁芯固定片，用原配钥匙取出锁芯拆铆钉，依次取出弹子或拆除所有封条，取出弹子和弹簧，使锁芯自由脱落。

2.5.5

固定弹子检验 fixing test of pin tumbler
将弹子按弹子孔内顺序在特定的物件上有序固定进行的检验。

中文索引

A

凹形窝钥匙……2. 3.2.2

B

闭锁口…… 2.2.1.4

C

拆卸锁具……2.5.4

齿板……2.3.2.1.14

齿底……2.3.2.1.17

齿顶……2.3.2.1.15

齿高度……2.3.2.1.19

齿间距……2.3.2.1.18

齿坡……2.3.2.1.16

锉痕…… 2.4.6.4

D

打击痕迹…… 2.4.6.2

单沟锁梁…… 2.2.6.1

单向牙花…… 2.3.2.1.2

弹簧……2.2.7

弹子……2.2.3

弹子弹簧…… 2.2.7.1

倒角……2.2.3.1.1.4

定位弹子……2.2.3.1.2.5

定位销……2.2.4

多齿形工具开启痕迹…… 2.4.5.4

F

方筋…… 2.2.2.9

方形缺口…… 2.2.3.2.2

方形锁舌…… 2.2.5.1

仿形刀痕迹…… 2.4.4.1

封片槽…… 2.2.1.6

G

工具开启痕迹……2.4.5

功能检验……2.5.3

钩形工具开启痕迹…… 2.4.5.2

钩形凸起体…… 2.2.3.2.4

钩子形锁舌…… 2.2.5.4

固定弹子检验……2.5.5

H

痕迹…… 2.4.1

弧形缺口……2.2.3.2.3

混合齿钥匙…… 2.3.2.4

J

夹具痕迹…… 2.4.4.2

检验方法…… 6.1

角形缺口……2.2.3.2.1

矩形沟锁梁…… 2.2.6.5

锯痕…… 2.4.6.3

K

开锁工具…… 2.4.5.1

P

碰齿工具开启痕迹…… 2.4.5.6

平头弹子……2.2.3.1.2

平头弹子端面……2.2.3.1.2.2

平头弹子柱面……2.2.3.1.2.1

破坏痕迹…… 2.4.6

撬压痕迹…… 2.4.6.1

曲槽壁……2.3.2.3.6

曲槽边棱……2.3.2.3.1

曲槽底……2.3.2.3.2

曲槽底缘…… 2.3.2.3.5

曲槽宽度……2.3.2.3.4

曲槽深度……2.3.2.3.3

曲形槽钥匙…… 2.3.2.3

S

三角沟锁梁…… 2.2.6.3

三向牙花……2.3.2.1.4

匙板面…… 2.3.2.1.12

匙齿角…… 2.3.2.1.20

匙孔…… 2.2.2.2

梳形工具开启痕迹…… 2.4.5.3

双沟锁梁…… 2.2.6.2

双向牙花……2.3.2.1.3

四向顶刷工具开启痕迹…… 2.4.5.5

四向牙花……2.3.2.1.5

锁具…… 2.1.1

锁具加工制作痕迹…… 2.5.2

锁梁…… 2.2.6

锁梁弹簧…… 2.2.7.3

锁梁定位沟槽…… 2.2.6.6
锁梁孔…… 2.2.1.3
锁舌…… 2.2.5
锁舌拨动件…… 2.2.2.8
锁舌弹簧…… 2.2.7.2
锁舌孔…… 2.2.1.7
锁头体……2.2.1
锁头体表面…… 2.2.1.1
锁头体弹子孔…… 2.2.1.2
锁芯……2.2.2
锁芯弹子孔…… 2.2.2.6
锁芯定位槽…… 2.2.2.7
锁芯固定片……2.2.2.10
锁芯孔…… 2.2.1.5
锁芯匙槽…… 2.2.2.5
锁芯外端面…… 2.2.2.1
锁芯外柱面…… 2.2.2.4

T

凸形齿钥匙…… 2.3.2.1

W

外观检验……2.5.2
窝底直径…… 2.3.2.2.2
窝间距…… 2.3.2.2.5
窝口直径…… 2.3.2.2.1
窝坡…… 2.3.2.2.3
窝深度…… 2.3.2.2.4

X

铣刀痕迹…… 2.4.4.3
斜形锁舌…… 2.2.5.2
选用钥匙…… 2.3.1.3
选用钥匙开启痕迹…… 2.4.3.3

Y

牙花…… 2.3.2.1.1
钥匙背…… 2.3.2.1.11
钥匙柄……2.3.2.1.6
钥匙齿…… 2.3.2.1.13
钥匙导向角…… 2.3.2.1.21
钥匙复制痕迹…… 2.4.4
钥匙肩…… 2.3.2.1.8
钥匙开启痕迹…… 2.4.3
钥匙孔…… 2.3.2.1.7
钥匙体杆……2.3.2.1.9
钥匙窝…… 2.2.2.3
钥匙左右面…… 2.3.2.1.10
叶片弹子…… 2.2.3.2
异形弹子……2.2.3.1.2.4
原配钥匙…… 2.3.1.1
原配钥匙开启痕迹…… 2.4.3.1
圆头弹子……2.2.3.1.1
圆头弹子端面……2.2.3.1.1.3
圆头弹子柱面……2.2.3.1.1.2
圆头面……2.2.3.1.1.1
圆形沟锁梁…… 2.2.6.4
圆形锁舌…… 2.2.5.3
圆柱形弹子…… 2.2.3.1

Z

增配钥匙…… 2.3.1.2
增配钥匙开启痕迹…… 2.4.3.2
长弹子……2.2.3.1.2.3
钻痕…… 2.4.6.5

英文索引

A

angle of chamfer 2.2.3.1.1.4
angle-shaped nick 2.2.3.2.1
appearance test 2.5.2
arc-shaped nick 2.2.3.2.3

B

back of the key 2.3.2.1.11
bit 2.3.2.1.1
bolt 2.2.5
bolt hole 2.2.1.7
bottom edge of cranked groove 2.3.2.3.5
bottom of cranked groove 2.3.2.3.2
bottom of the tooth 2.3.2.1.17

C

circular bolt 2.2.5.3
circular groove lock beam 2.2.6.4
cranked groove key 2.3.2.3
cylinder hole 2.2.1.5
cylinder-type pin tumbler 2.2.3.1

D

deflection angle of the key 2.3.2.1.21
deformed pin tumbler 2.2.3.1.2.4
dent slope 2.3.2.2.3
dent spacing 2.3.2.2.5
depth of cranked groove 2.3.2.3.3
depth of dent 2.3.2.2.4
destroyed mark 2.4.6
diameter of lower dimple 2.3.2.2.2
diameter of upper dimple 2.3.2.2.1
dimple key 2.3.2.2
disassembling of lock 2.5.4
double-sided bit 2.3.2.1.3
double-sided groove lock beam 2.2.6.2
drilling mark 2.4.6.5
drive pin tumbler 2.2.3.1.2
duplicated key 2.3.1.2

E

end-side of the key 2.3.2.1.8
examination method 2.5.1

F

filing mark 2.4.6.4
filling plate groove 2.2.1.6
fixing test of pin tumbler 2.5.5
fixing part of key cylinder 2.2.2.7
fixing pin 2.2.4
fixing pin tumbler 2.2.3.1.2.5
fixture mark 2.4.4.2
flat tumbler 2.2.3.2
follower 2.2.2.8
four-way key 2.3.2.1.5
function test 2.5.3

H

height of the tooth 2.3.2.1.19
hitting mark 2.4.6.2
hole on key handle 2.3.2.1.7
hollow lock body 2.2.1
hook-type bolt 2.2.5.4
hook-type protrusion 2.2.3.2.4

I

indentation on trim collar 2.2.2.3

J

joint between shackle and latch 2.2.1.4

K

key cylinder 2.2.2
key handle 2.3.2.1.6
key hole 2.2.2.2
key way groove 2.2.2.5

L

left/right-side of the key 2.3.2.1.10
locating groove of lock beam 2.2.6.6
lock beam 2.2.6
lock 2.1.1
long pin tumbler 2.2.3.1.2.3

M

manufacture mark on lock 2.4.2
mark 2.4.1
mark of key duplication 2.4.4
mark of modeling knife 2.4.4.1
unlocking mark by brusher-type tool 2.4.5.5
unlocking mark by comb-type tool 2.4.5.3
mark of unlocked by duplicated key 2.4.3.2
unlocking mark by gear touching tool 2.4.5.6
unlocking mark by hook-type tool 2.4.5.2

unlocking mark by key 2.4.3
unlocking mark by multi-tooth – type tool 2.4.5.4
unlocking mark by original key 2.4.3.1
unlocking mark by selected key 2.4.3.3
unlocking mark by tool 2.4.5
milling mark 2.4.4.3
mixed key 2.3.2.4

O

oblique bolt 2.2.5.2
original key 2.3.1.1
other part of the key 2.3.2.1.9

P

peak of the tooth 2.3.2.1.15
pin tumbler 2.2.3
pin tumbler way of key cylinder 2.2.2.6
pin tumbler way of lock body 2.2.1.2
plane back of the key 2.3.2.1.12
plane side of drive pin tumbler 2.2.3.1.2.2
plane side of round pin tumbler 2.2.3.1.1.3
plate washer 2.2.2.10
prying and pressing mark 2.4.6.1

R

rectangular bolt 2.2.5.1
rectangular groove lock beam 2.2.6.5
round pin tumbler 2.2.3.1.1

S

saw mark 2.4.6.3
selected key 2.3.1.3
lock beam way 2.2.1.3
single-sided bit 2.3.2.1.2
single-sided groove lock beam 2.2.6.1
slope angle of the key 2.3.2.1.20
slope of the tooth 2.3.2.1.16
spacing of the tooth 2.3.2.1.18
sphere side 2.2.3.1.1.1
spring 2.2.7
spring of lock beam 2.2.7.3
spring of blot 2.2.7.2
spring of pin tumbler 2.2.7.1
square bar 2.2.2.9
square nick 2.2.3.2.2
surface of the cranked groove 2.3.2.3.6
surface of cylinder of round pin tumbler 2.2.3.1.1.2
surface of cylinder of drive pin tumbler 2.2.3.1.2.1

surface of key cylinder 2.2.2.4
surface of lock body 2.2.1.1

T

triple-sided bit 2.3.2.1.4
tooth 2.3.2.1.13
tooth plate 2.3.2.1.14
tooth-shaped key 2.3.2.1
trim collar 2.2.2.1
triple-shaped groove lock beam 2.2.6.3

U

unlocking tool 2.4.5.1
upper edge of the cranked groove 2.3.2.3.1
width of the cranked groove 2.3.2.3.4