ICS 81.040.10
Q 34

中华人民共和国国家标准

GB/T 17340—1998

汽车安全玻璃的尺寸、形状及外观

Road vehicles—Safety glasses—Dimensions, shapes and appearances

1998-05-08 发布　　1998-12-01 实施

国家质量技术监督局 发布

需要全本请访问 www.ertongbook.com

前　言

本标准是根据日本 JASO M501—94《汽车用安全玻璃》和 GB 9656—88《汽车用安全玻璃》中“尺寸偏差”及“外观要求”两部分内容进行编制的，在技术内容上与 JASO M504—94 等效。

由于 GB 9656—88 为强制性标准，而“尺寸偏差”及“外观要求”两部分内容不属于强制性标准的内容范围，因此将此两部分内容单列为一推荐性国家标准，即本标准。与 GB 9656—88 相比，本标准取消了对优等品的规定；对平型制品弯曲度的规定有所改变，其他技术指标无大变化。

本标准由国家建筑材料工业局提出。

本标准由全国汽车标准化技术委员会安全玻璃分技术委员会归口。

本标准起草单位：中国建筑材料科学研究院玻璃科学研究所。

本标准主要起草人：莫娇、戴克攻、杨建军、石新勇、张大顺、王睿。

中华人民共和国国家标准

GB/T 17340—1998

汽车安全玻璃的尺寸、形状及外观

Road vehicles—Safety glasses—Dimensions, shapes and appearances

1 范围

本标准规定了汽车用安全玻璃的尺寸、形状及外观，适用于汽车用安全玻璃，也适用于其他道路车辆用安全玻璃。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

JC/T 632—1996 汽车安全玻璃术语

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 曲线部：图1中的 R 部分（图1中 R 部分的终止点包含于曲线部）。

3.2 设计线：检验样架上画的基准形线。

3.3 基准边：玻璃上预先确定的一条边，通常为最长的边。

3.4 基准边偏差：玻璃基准边与设计线之间的偏差（见图1中 A）。

3.5 纵向尺寸偏差：玻璃周边与设计线之间的偏差（见图1中 B）。

3.6 横向尺寸偏差：玻璃周边与设计线之间的偏差（见图1中 C）。

3.7 曲线部偏差：玻璃曲线部与设计线之间的偏差（见图1中 D）。

本标准其他名词术语与JC/T 632一致。

国家质量技术监督局1998-05-08批准　　1998-12-01实施

需要全本请访问 www.ertongbook.com

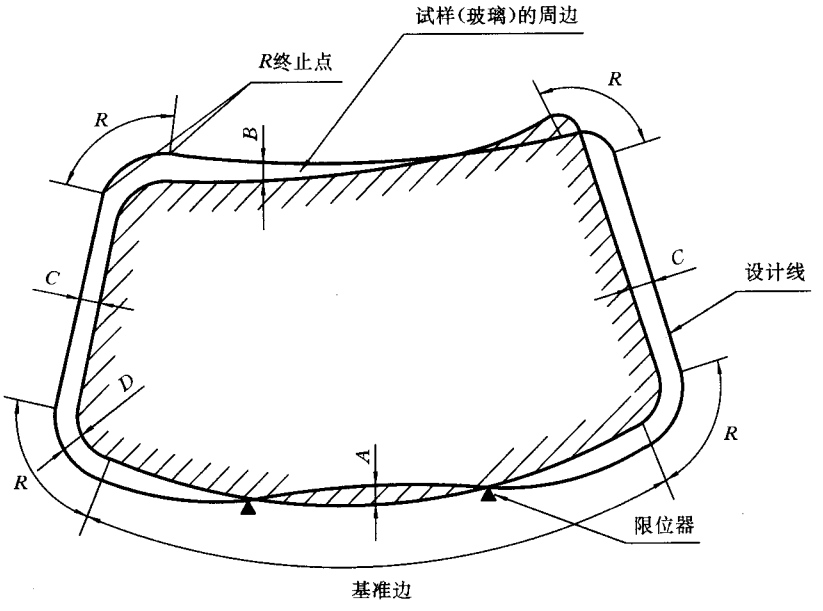


图 1

4 种类、符号及应用

安全玻璃的种类、符号及应用如表 1 所示。

表 1 种类、符号及应用

种　类	符　号	应　用
A 类夹层玻璃	LA	前风窗和前风窗以外
B 类夹层玻璃	LB	前风窗和前风窗以外
区域钢化玻璃	Z	前风窗
钢化玻璃	T	前风窗以外

5 尺寸和形状

5.1 尺寸偏差

平型制品和单曲面玻璃的尺寸偏差应符合表 2 的规定;复合曲面玻璃的尺寸偏差应符合表 3 的规定。制品长宽比大于 3∶1 时,尺寸偏差由供需双方商定。

表 2 平型制品和单曲面玻璃的尺寸偏差 mm

种　类	纵向及横向偏差			曲线部偏差	
	边长 L			单块面积 S,m^2	
	$L\leqslant 600$	$600<L\leqslant 1\,200$	$L>1\,200$	$S\leqslant 0.3$	$S>0.3$
A 类夹层玻璃	0 −2.0	0 −3.0	0 −3.5	0 −3.0	0 −4.0
B 类夹层玻璃					
区域钢化玻璃			0 −4.0		
钢化玻璃					

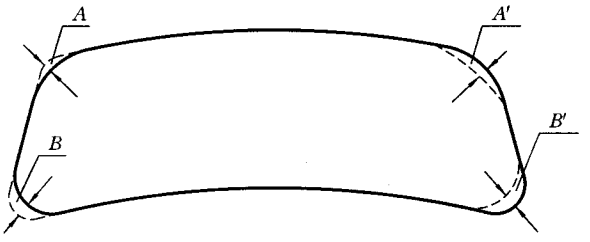
表 3　复合曲面玻璃的尺寸偏差　　mm

种　类	基准边偏差	纵向及横向偏差						曲线部偏差		
		长边的长度 L								
		$L\leqslant 1\ 200$[1]		$1\ 200<L\leqslant 1\ 800$		$L>1\ 800$		$L\leqslant 1\ 200$	$1\ 200<L\leqslant 1\ 800$	$L>1\ 800$
		纵向	横向	纵向	横向	纵向	横向			
A 类夹层玻璃	±1.0	0 −2.0	0 −2.0	0 −2.5	0 −2.5	0 −3.0	0 −4.0	0 −2.5	0 −4.0 (总计 6.0)[2]	0 −4.5 (总计 6.0)[2]
B 类夹层玻璃										
区域钢化玻璃		0 −2.5		0 −3.0	0 −3.0	0 −3.5				
钢化玻璃										

注

1）当制品长边长度小于、等于 1 200 mm，但面积大于 0.7 m^2 时，其尺寸偏差应符合长边长度在 1 200～1 800 mm范围内的要求。

2）总计 6.0 mm 适用于曲线部，见图 2。图 2 中实线为设计线，虚线为玻璃周边。



$|A|+|A'|\leqslant 6.0$ mm

$|B|+|B'|\leqslant 6.0$ mm

图 2

5.2　弯曲度、吻合度

5.2.1　平型制品的弯曲度应符合表 4 的规定。制品长宽比大于 3∶1 时，其弯曲度由供需双方商定。

表 4　平型制品的弯曲度　　%

种　类	弓　形	波　形
A 类夹层玻璃 B 类夹层玻璃	0.3	0.3
区域钢化玻璃 钢化玻璃	0.5	0.3

5.2.2　侧窗单曲面玻璃的吻合度应符合表 5 的规定。

表 5　侧窗单曲面玻璃的吻合度　　mm

种　类	边　别	边　长 L		
		$L\leqslant 600$	$600<L\leqslant 1\ 200$	$L>1\ 200$
A 类夹层玻璃 B 类夹层玻璃 钢化玻璃	直边　≤	2.0	2.5	3.5
	弯曲边　≤	2.5	3.0	4.0

5.2.3　复合曲面玻璃的吻合度应符合表 6 的规定。

表 6 复合曲面玻璃的吻合度 mm

种类			长边长度 L		
			$L \leqslant 1\,200$	$1\,200 < L \leqslant 1\,800$	$L > 1\,800$
A 类夹层玻璃 B 类夹层玻璃		≤	2.5	3.5	4.0
区域钢化玻璃 钢化玻璃	浅弯	≤	3.0	3.5	4.0
	深弯	≤	3.5	4.0	4.0
注：当制品长边长度小于、等于 1 200 mm，但面积大于 0.7 m^2 时，其吻合度应符合长边长度在 1 200～1 800 mm 范围内的要求					

6 外观要求

6.1 外观质量

制品的外观质量应符合表 7 的规定。

表 7 外观质量

缺陷	前风窗玻璃		前风窗以外玻璃
	中央部[1]	周边部[1]	
长度不大于 0.8 mm 的气泡	不允许密集存在[2]		不影响视线的不限
长度大于 0.8 mm 的气泡	不允许存在	任意 150 mm × 500 mm 长方形内允许长度小于 2 mm的 1 个	直径 300 mm 圆内允许长度小于 5 mm 的 1 个
轻划伤(500 mm 处观察不可见)	不允许密集存在[2]		不影响视线的不限
宽度不大于 0.5 mm 的重划伤	不允许存在	任意 150 mm × 500 mm 长方形内总长度不得超过 10 mm	直径 300 mm 圆内总长度不得超过 30 mm
线道	不允许存在		30 mm 边部允许宽 0.5 mm 以下的 1 条
波筋	只允许纵向波筋，看出波筋最大角度(观察方向与玻璃间的夹角)为：		
	15°	15°	30°
结石	不允许存在	任意 150 mm × 500 mm 长方形内允许长度小于 2 mm的 1 个	直径 300 mm 圆内允许小于 2 mm的 1 个，后窗玻璃不允许存在
裂纹	不允许存在		
节瘤	不允许存在		波及范围不大于 3 mm 的 2 个
模具痕迹	—	不超过周边 15 mm	不超过周边 20 mm
挂钩印迹	—	挂钩印迹中心与玻璃边缘的距离不得大于 12 mm	

表 7(完)

缺　陷	前风窗玻璃		前风窗以外玻璃
	中央部[1]	周边部[1]	
胶合层气泡	不允许存在	任意 150 mm×500 mm 长方形内允许 2 mm 以下的 1 个	直径 300 mm 圆内允许 2 mm 以下的 1 个
胶合层杂质	长度小于 0.5 mm 的不允许密集存在[2]；0.5～1.0 mm的允许 1 个	长度小于 0.5 mm 的不允许密集存在[2]；任意 150 mm×500 mm长方形内允许0.5～1.5 mm的 2 个	直径 300 mm 圆内允许长度 0.5～2 mm 的 2 个
绒　毛	总长度不大于 15 mm	总长度不大于 50 mm	不允许密集存在[2]

注

1　任意直径 300 mm 圆内，规定范围内的气泡、划伤、线道、节瘤、结石、胶合层气泡、胶合层杂质、绒毛等缺陷同时存在不允许超过三项，且不允许密集存在。

2　对彩虹等其他外观缺陷的规定由供需双方商定。

1）中央部及周围部的划分如图 3 及图 4 所示。

2）密集存在指缺陷间距小于 50 mm。

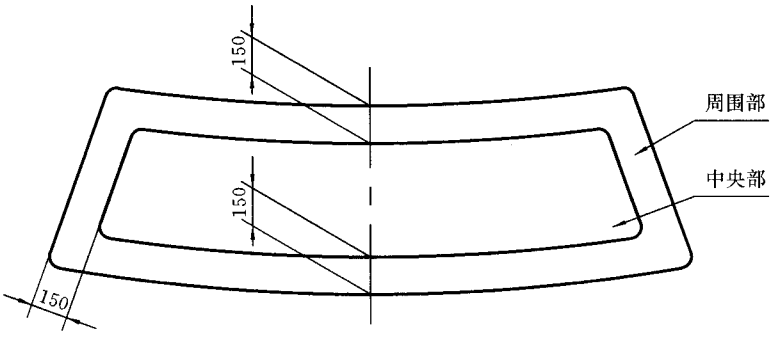


图 3　全景前风窗玻璃(展开图)

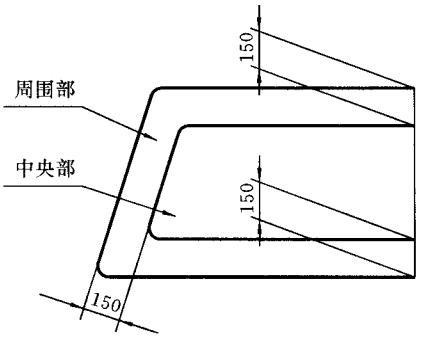


图 4　半景前风窗玻璃(展开图)

6.2　周边质量

制品的周边质量必须符合表 8 的规定。

需要全本请访问 www.ertongbook.com

表 8 周边质量

边部划分		裸露边	非裸露边	
			滑动边	固定边
周边要求		抛光边或细磨边(如磨圆边,曲率半径由供需双方商定)	粗磨边或倒棱边	
缺陷	爆边	长为 0.5～1 mm 的不允许密集存在,1 mm 以上的不允许存在	每米允许长不大于 10 mm、宽不大于 4 mm、深不大于厚度三分之一的 3 个以下,其中长 4～10 mm、宽 2～4 mm、深不大于厚度三分之一的不得超过 1 个	
	叠差	不允许存在	1.0 mm 以下	1.5 mm 以下
	脱胶及胶合层变色	不允许存在	距边缘 13 mm 内允许宽 2～5 mm、长 8 mm 以下的 1 个	距边缘 5 mm 范围内不作规定
	倒圆残留(亮斑)	直径 3 mm 以下或 1.5 mm×10 mm 以下的不超过 3 个	—	
	缺角	不允许存在	半径为 5 mm 圆弧内的缺角,允许深 3 mm 以下的 1 个,但需将角磨圆	

7 试验方法

7.1 尺寸偏差

7.1.1 检验平型制品的尺寸偏差时,应将制品水平放在检验样架上,使其紧靠样架的一边(角),在对边(角)用塞尺测量制品与样架边之间的间隙。

7.1.2 检验弯型制品的尺寸偏差时,先确定制品的基准边。将基准边和检验样架上与之对应的基准线吻合,并使制品对于样架左右的基准线距离大致相等,测得制品相对于样架基准线的误差,即基准边(图 1 中 A)、纵向(图 1 中 B)、横向(图 1 中 C)及曲线部(图 1 中 D)的尺寸偏差。

7.2 弯曲度

测量平型制品的弯曲度时,将其垂直立放,用钢直尺水平地靠近玻璃表面进行测量。弓形时以弧高除以弦长的百分比表示,波形时以波峰(或波谷)的高度除以波峰至相邻波峰(或波谷至相邻波谷)的距离的百分数表示。

7.3 吻合度

测量弯型制品的吻合度时,将制品按 7.1.2 的检验状态放置,用塞尺测量制品与检验样架之间的最大间隙。

7.4 外观质量

一般的外观缺陷用目视检查,对着均匀照明的磨砂玻璃的背景,距样品玻璃 500 mm 处观察,在磨砂玻璃后面用大于 300 lx 的白光透过。检验时应避免阳光直射样品玻璃。

8 检验规则

8.1 抽样与组批规则

8.1.1 前风窗玻璃的尺寸偏差和外观质量检验按表9进行抽样。前风窗以外玻璃的尺寸偏差和外观质量检验按表10进行抽样。

8.2 判定规则

一批玻璃的样本中，若不合格数等于或大于表9或表10的不合格判定数，则认为该批产品尺寸偏差和外观质量不符合要求。

表9 前风窗玻璃尺寸、外观检验抽样表

批量范围 片	样本大小 片	尺寸		外观	
		A_e[1]	R_e[2]	A_e	R_e
≤50	8	1	2	1	2
51～90	13	1	2	2	3
91～150	20	2	3	3	4
151～280	32	3	4	5	6
281～500	50	5	6	7	8
501～1 200	80	7	8	10	11
1 201～3 200	125	10	11	14	15

注

1) A_e 为合格判定数。

2) R_e 为不合格判定数。

表10 前风窗以外玻璃尺寸、外观检验抽样表

批量范围 片	样本	样本大小 片	累计样品大小 片	尺寸		外观	
				A_e	R_e	A_e	R_e
≤50	第一	5	5	0	2	0	3
	第二	5	10	1	2	3	4
51～90	第一	<8	<8	0	3	1	3
	第二	<8	16	3	4	4	5
91～150	第一	13	13	1	3	2	5
	第二	13	26	4	5	6	7
151～280	第一	20	20	2	5	3	6
	第二	20	40	6	7	9	10
281～500	第一	32	32	3	6	5	8
	第二	32	64	9	10	12	13
501～1 200	第一	60	50	5	9	7	11
	第二	50	100	12	13	18	19
1 201～3 200	第一	80	80	7	11	11	16
	第二	80	160	18	19	26	27

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
汽车安全玻璃的尺寸、形状及外观
GB/T 17340—1998
*
中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电　　话:68522112
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行　各地新华书店经售
版权专有　不得翻印
*
开本 880×1230　1/16　印张 3/4　字数 15 千字
1998年11月第一版　1998年11月第一次印刷
印数 1—1 000
*
书号:155066·1-15260　定价 10.00 元
*
标 目 353—31

