

國
家
標
准
編
號

1995年 修訂-4

中国国家标准汇编

1995年修订-4

中国标准出版社

1996

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 1995 年修订-4. —北京: 中国
标准出版社, 1996. 12
ISBN 7-5066-1336-0

I. 中… II. Ⅲ. 国家标准-中国-汇编-1995 IV. T-65
2. 1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (96) 第 19682 号

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 47 字数 1 498 千字

1997 年 2 月第一版 1997 年 2 月第一次印刷

*

印数 1—4 000 定价 95.00 元

*

标 目 302—07

ISBN 7-5066-1336-0



9 787506 613361 >

出 版 说 明

1.《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集,自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。《汇编》在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 由于标准的动态性,每年有相当数量的国家标准被修订,这些国家标准的修订信息无法在已出版的《汇编》中得到反映。为此,自 1995 年起,新增出版在上一年度被修订的国家标准的汇编本。

3. 修订的国家标准汇编本的正书名、版本形式、装帧形式与《中国国家标准汇编》相同,视篇幅分设若干册,但不占总的分册号,仅在封面和书脊上注明“1995 年修订-1,-2,-3,…”等字样,作为对《中国国家标准汇编》的补充。读者配套购买则可收齐前一年新制定和修订的全部国家标准。

4. 修订的国家标准汇编本的各分册中的标准,仍按顺序号由小到大排列(不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。

5. 1995 年度发布的修订国家标准分 8 册出版。本分册为“1995 年修订-4”,收入新修订的国家标准 65 项。

中国标准出版社

1996 年 12 月

目 录

GB 3883.18—1995	手持式电动工具的安全 第二部分:电动石材切割机的专用要求	(1)
GB/T 3903.5—1995	鞋类通用检验方法 外观检验方法	(6)
GB/T 3922—1995	纺织品耐汗渍色牢度试验方法	(9)
GB/T 3965—1995	熔敷金属中扩散氢测定方法	(13)
GB/T 3985—1995	石棉橡胶板(附修改单)	(21)
GB/T 4013—1995	录音录像术语	(28)
GB/T 4058—1995	硅抛光片氧化诱生缺陷的检验方法	(95)
GB/T 4095—1995	载货汽车辐板式车轮在轮毂上的安装尺寸	(104)
GB/T 4128—1995	声学 标准水听器	(107)
GB/T 4129—1995	声学 噪声源声功率级的测定 标准声源的性能要求与校准	(114)
GB/T 4313—1995	信息处理 办公机器和打印机用编织打印色带通用技术条件	(119)
GB/T 4338—1995	金属材料 高温拉伸试验	(130)
GB 4343—1995	家用和类似用途电动、电热器具,电动工具以及类似电器无线电干扰特性 测量方法和允许值	(151)
GB/T 4358—1995	重要用途碳素弹簧钢	(189)
GB/T 4365—1995	电磁兼容术语	(195)
GB 4385—1995	防静电鞋、导电鞋技术要求	(215)
GB/T 4388—1995	呆扳手、梅花扳手、两用扳手的型式	(222)
GB/T 4389—1995	螺钉与螺母的装配工具 双头呆扳手、双头梅花扳手、两用扳手头部 外形的最大尺寸	(230)
GB/T 4390—1995	公制扳手开口和扳手孔的常用公差	(233)
GB/T 4391—1995	双头扳手的对边尺寸组配	(235)
GB/T 4392—1995	敲击呆扳手和敲击梅花扳手	(238)
GB/T 4393—1995	呆扳手、梅花扳手、两用扳手 技术规范	(242)
GB/T 4436—1995	铝及铝合金管材外形尺寸及允许偏差	(252)
GB/T 4446—1995	系泊绞车	(267)
GB/T 4450—1995	船用盲板钢法兰	(273)
GB/T 4459.1—1995	机械制图 螺纹及螺纹紧固件表示法	(282)
GB/T 4475—1995	敏感元器件术语	(297)
GB/T 4477—1995	混凝土搅拌机性能试验方法	(353)
GB/T 4478—1995	振动压路机性能试验方法	(381)
GB/T 4516—1995	家用缝纫机 缝厚能力测试方法	(412)
GB/T 4517—1995	家用缝纫机 送料方向稳定性测试方法	(415)
GB/T 4548—1995	玻璃容器内表面耐水侵蚀性能测试方法及分级	(418)
GB/T 4555—1995	船用绞盘	(427)
GB/T 4570—1995	摩托车和轻便摩托车耐久性试验方法	(431)
GB/T 4583—1995	电动工具噪声测量方法 工程法	(437)

GB/T 4588.10—1995	印制版 第10部分:有贯穿连接的刚挠双面印制板规范	(452)
GB/T 4657—1995	中央党政机关、人民团体及其他机构名称代码	(475)
GB/T 4666—1995	机织物长度的测定	(484)
GB/T 4667—1995	机织物幅宽的测定	(489)
GB/T 4668—1995	机织物密度的测定	(494)
GB/T 4669—1995	机织物单位长度质量和单位面积质量的测定	(499)
GB 4706.5—1995	家用和类似用途电器的安全 电炒锅的特殊要求	(504)
GB 4706.6—1995	家用和类似用途电器的安全 自动电饭锅的特殊要求	(512)
GB 4706.12—1995	家用和类似用途电器的安全 贮水式电热水器的特殊要求	(521)
GB 4706.31—1995	家用和类似用途电器的安全 桑那浴加热电器的特殊要求	(533)
GB/T 4739—1995	日用陶瓷颜料色度测定方法	(544)
GB/T 4743—1995	纱线线密度的测定 绞纱法	(553)
GB/T 4759—1995	内燃机排气消声器测量方法	(558)
GB/T 4760—1995	声学 消声器测量方法	(563)
GB/T 4768—1995	防霉包装	(578)
GB 4793.1—1995	测量、控制和试验室用电气设备的安全要求 第1部分:通用要求	(583)
GB/T 4797.6—1995	电工电子产品自然环境条件 尘、沙、盐雾	(651)
GB/T 4812—1995	特级原木	(669)
GB/T 4813—1995	阔叶树锯切用原木尺寸、公差、分等	(672)
GB/T 4817—1995	阔叶树锯材	(674)
GB/T 4820—1995	罐道木	(677)
GB/T 4823—1995	锯材缺陷	(679)
GB/T 4834—1995	直读式验电器型辐射剂量仪	(702)
GB/T 4842—1995	纯氩	(722)
GB/T 4844.1—1995	工业氦气	(726)
GB 4844.2—1995	纯氦	(730)
GB/T 4844.3—1995	高纯氦	(733)
GB/T 4857.21—1995	包装 运输包装件 防霉试验方法	(738)
GB/T 4864—1995	金属钙及其制品	(741)
GB 4871—1995	普通平板玻璃	(744)

中华人民共和国国家标准

手持式电动工具的安全 第二部分:电动石材切割机的专用要求

GB 3883.18—1995

Safety of handheld motor-operated electric tools
Part 2: Particular requirements for marble cutters

本标准应与 GB 3883.1《手持式电动工具的安全 第一部分:一般要求》(idt IEC 745-1)结合使用。
本标准列出了把第一部分改变成《电动石材切割机的专用要求》所作的必要改动。

1 适用范围

除下述条文外,GB 3883.1 的这一章适用。

1.1 改换为:

本标准适用于手持式电动石材切割机(以下简称切割机)。

2 定义

除下述定义外,GB 3883.1 的这一章适用。

2.2.23 第一段

改换为:

正常负载指在切割机主轴上施加转矩,使切割机输入功率等于额定输入功率,切割机连续运行时达到的负载。

增加条文:

2.101 石材切割机是一种以旋转的金刚石切割片切割大理石等石材、瓷砖、混凝土和类似材料的手持式电动工具。

3 一般要求

GB 3883.1 的这一章适用。

4 试验的一般注意事项

GB 3883.1 的这一章适用。

5 额定值

GB 3883.1 的这一章适用。

6 分类

GB 3883.1 的这一章适用。

7 标志

除下述条文外,GB 3883.1 的这一章适用。

7.1 增加:

- 金刚石切割片的最大标称直径,mm;
- 最大切割深度,mm;
- 空载转速,r/min;
- 切割片旋转方向。

7.11 增加:

旋转方向应以凸起或凹入的箭头,或以其他清晰耐久的方法明显地标出。

7.13 增加:

说明书应至少含有下列含义的警句:

- 不得使用砂轮(专门设计的也使用砂轮的多用工具除外);
- 不得使用不符合说明书规定性能 of 的金刚石切割片;
- 不得使用破损、变形或有裂痕的切割片;
- 不得在拆除固定护罩的状态下运行;
- 不得在切割片与工件接触的情况下起动切割机;
- 切割机断电后,在切割片完全停转之前,不要放下切割机,且不得用任何外力迫使切割片停转;
- 更换切割片、调节切割深度或水管、或维修切割机前,应将插头从电源上拔脱,切割片处于静止

状态。

增加条文:

7.101 带水源的切割机,除Ⅲ类者外,应附有说明书专页,指出该切割机必须经由隔离变压器供电,并列出该变压器的型号或技术参数。

通过观察来检验是否符合要求。

8 触电保护

GB 3883.1 的这一章适用。

9 起动

GB 3883.1 的这一章适用。

10 输入功率和电流

除下述条文外,GB 3883.1 的这一章适用。

10.1 修改:

不作该项试验。

11 发热

除下述条文外,GB 3883.1 的这一章适用。

11.4 改换为:

温升在切割机按正常负载条件运行 30 min 后测量。

12 泄漏电流

GB 3883.1 的这一章适用。

13 无线电和电视干扰抑制

GB 3883.1 的这一章适用。

14 防潮性

GB 3883.1 的这一章适用。

15 绝缘电阻和介电强度

GB 3883.1 的这一章适用。

16 耐久性

GB 3883.1 的这一章适用。

17 不正常操作

GB 3883.1 的这一章适用。

18 机械危险

除下述条文外,GB 3883.1 的这一章适用。

18.1 增加:

切割机底板上方应有不用工具就不能拆卸的固定护罩,对切割片加以防护,在切割机正常使用时能把从切割机后方(操作者一侧)意外触及切割片周边的危险降到最低程度。

增加条文:

18.101 切割机应设计成运行时切屑的排放不会对操作者构成危险。

通过观察来检验是否符合要求。

19 机械强度

GB 3883.1 的这一章适用。

20 结构

除下述条文外,GB 3883.1 的这一章适用。

20.19 增加:

切割机应装有这样的电源开关,其操动件一经松开,开关就应立即自动断开电源,在“接通”位置无锁定装置。但是,如果能通过对开关操动件的单一撤压动作而解除锁定,自动使开关回复到“断开”位置,则允许有此锁定装置。

切割机应设计成不可能翻转过来作固定式工具使用。

如果工具翻转过来没有合适的稳定位置,即认为已满足要求。

通过观察和手试来检验是否符合要求。

增加条文:

20.101 带水源的切割机的电气绝缘应不会受到冷凝水或在软管、管接头等处可能出现的渗漏水的影响。

20.102 带水源的切割机在正常使用时,冷却水应不可能侵入其电动机。

通过观察来检验是否符合要求。

21 内部布线

GB 3883.1 的这一章适用。

22 组件

除下述条文外,GB 3883.1 的这一章适用。

22.6 增加:

带水源的切割机与隔离变压器之间的联接推荐采用符合 GB 11919《工业用插头插座和耦合器 插销和插套尺寸互换性的要求》中规定的接地触头位置为 12 h 的插头、插座或耦合器。

23 电源联接与外接软电缆和软线

除下述条文外,GB 3883.1 的这一章适用。

23.3 修改为:

切割机可使用的最轻型电缆为:

普通氯丁橡胶护层或具有同等性能的合成橡胶护层的软电缆(GB 5013.2)。

24 外接导线的接线端子

GB 3883.1 的这一章适用。

25 接地装置

GB 3883.1 的这一章适用。

26 螺钉及联接件

GB 3883.1 的这一章适用。

27 爬电距离、电气间隙和绝缘穿通距离

GB 3883.1 的这一章适用。

28 耐热性、耐燃性和抗漏电痕迹性

GB 3883.1 的这一章适用。

29 防锈

GB 3883.1 的这一章适用。

附 录

GB 3883.1 的附录 A“热断路器和过载脱扣器”、附录 B“电子线路”、附录 C“安全隔离变压器的结构”和附录 D“爬电距离和电气间隙的测量”适用。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国电动工具标准化技术委员会归口。

本标准由上海电动工具研究所负责起草。

本标准起草人钱乃炽。

中华人民共和国国家标准

鞋类通用检验方法 外观检验方法

GB/T 3903.5—1995

General test method for footwear—
Test method of appearance

1 主题内容与适用范围

本标准规定了成品鞋、靴外观质量的检验条件、检验量具和通用检验方法。
本标准适用于各种成品鞋、靴的外观质量的检验。

2 检验条件

鞋类外观质量的检验要在光线充足的常温环境中进行。

3 检验量具、器具

- 3.1 鞋用带尺 分度 1.0 mm。
- 3.2 游标卡尺 分度 0.05 mm。
- 3.3 钢直尺 分度 1.0 mm。
- 3.4 高度游标卡尺 分度 0.05 mm。
- 3.5 宽座角尺 90° 3 级。
- 3.6 大理石磨板。

4 检验方法

检验方法见表 1 和图 1～图 4。目测项目发生疑异时以量具检验。

表 1

序 号	检验项目	检 验 方 法
1	整体外观	手感目测成鞋是否端正、对称、平整、平服、色泽一致、清洁、标志齐全清晰及鞋帮、鞋里、鞋底、鞋跟等各部位有无缺陷等。需要量尺寸的点状缺陷以游标卡尺测量,线状缺陷以鞋用带尺测量
2	前帮长度	以鞋用带尺贴紧前帮面,测量前帮子口端点至前帮面沿口边沿中点或特定部位点(如前帮与鞋舌接缝处等)的长度(见图 1)。同理可测外包头长度
3	后帮高度	以鞋用带尺贴紧鞋(靴)后帮面,测量后帮子口中点至后帮面沿口边沿中点的高度(见图 2)
4	特征部位	以鞋用带尺贴紧鞋,从某参照点量至某一考察点,检验同双两只鞋的差异

续表 1

序 号	检验项目	检 验 方 法
5	后缝歪斜	将鞋正放在大理石磨板上,用宽座角尺垂直边对准后帮子口中点,以钢直尺测量鞋帮后缝至角尺垂直边的最大距离(见图 3)
6	缝 线	目测缝线针码是否均匀,线道是否整齐。是否有跳线、断线、翻线、开线、并线重针及缝线越轨等。针码密度用游标卡尺测量
7	外包(后)跟 主 跟 (内后跟)	目测外包(后)跟是否端正、平服,同双两只鞋的外包(后)跟是否对称。以拇指和食指在外包(后)跟两侧按压,观察其变形及复原情况
8	包头	目测外包头是否端正、平服,同双两只鞋的外包头是否对称。以拇指按压包头,观察其变形及复原情况
9	外底长度	以鞋用带尺(拉紧)测量外底面前端点至外底面(跟面)后端点之间的长度
10	外底宽度	将外底内侧底墙接触大理石磨板垂直侧立,以钢直尺垂直测量其外侧底墙距平板的最大距离即为外底宽度
11	外底厚度	一般以钢直尺测量底墙相关部位厚度。必要时沿外底轴线将鞋底切开,以钢直尺在切开处测量外底相关部位厚度。底墙异型或圆弧状等,用直尺无法测量时可用游标卡尺测量
12	内底长度	剪掉鞋帮,以鞋用带尺贴紧鞋内底,测量内底前后两端点之间的距离。厂内抽检时,可抽取被检产品同品种同型号内底进行测量
13	前 跷	将鞋正放在大理石磨板上,用高度游标卡尺测量外底面前端点至大理石磨板的垂直距离(图 4 的 h)
14	鞋跟高度	将鞋正放在大理石磨板上,用高度游标卡尺测量鞋跟后部中线上端点至跟面(大理石磨板)的垂直高度(图 4 的 H)
15	鞋跟平正	将鞋正放在大理石磨板上,目测鞋跟装配是否端正、对称、平稳(跟面与大理石磨板平行)
16	鞋跟装配牢度	一只手持鞋,另一只手持跟,向各方向摇动鞋跟,手感和目测鞋跟是否松动
17	帮底结合牢度	一只手持鞋,另一只手指沿帮子口按压鞋帮,观察有无开胶或脱线等
18	装饰件装配牢度	一只手持鞋,另一只手轻拉装饰件,观察是否牢固

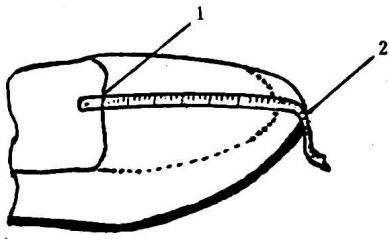


图 1

1—前帮面沿口边沿中点；
2—前帮子口端点

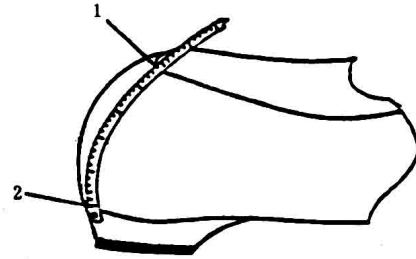


图 2

1—后帮面沿口边沿中点；
2—后帮子口中点

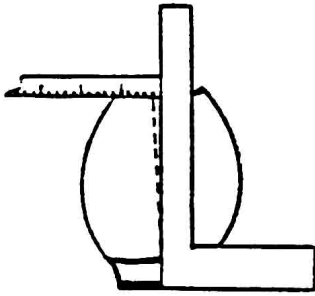


图 3

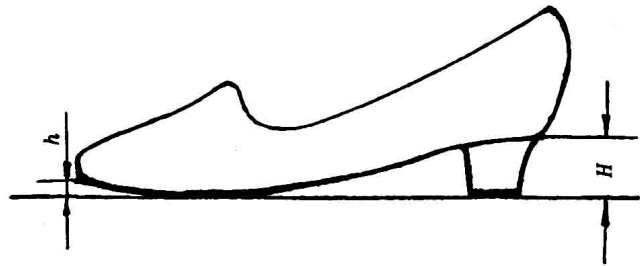


图 4

5 其他

鞋类产品标准和检验方法标准中的外观检验方法与本标准不一致时,以本标准为准。

附加说明:

本标准由中国轻工总会提出。

本标准由全国制鞋标准化中心归口。

本标准由轻工业部制鞋工业科学研究所负责起草。

本标准主要起草人周敬、严怀道。

中华人民共和国国家标准

纺织品耐汗渍色牢度试验方法

Textiles—Testing method for
colour fastness to perspiration

GB/T 3922—1995

代替 GB 3922—83

本标准等效采用国际标准 ISO 105/E04—1994《纺织品——色牢度试验——耐汗渍色牢度》，编排上作了适当修改，操作上有所补充。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了一个纺织品耐汗渍色牢度试验方法。
本标准适用于各种纺织品的耐汗渍色牢度试验。

2 引用标准

GB 250 评定变色用灰色样卡
GB 251 评定沾色用灰色样卡
GB 6151 纺织品色牢度试验通则
GB 7546~7568 标准贴衬织物规格
GB 11404 多纤维贴衬织物规格

3 原理

将纺织品试样与规定的贴衬织物合在一起，放在含有组氨酸的两种不同试液中，分别处理后，去除试液，放在试验装置内两块具有规定压力的平板之间，然后将试样和贴衬织物分别干燥。

用灰色样卡评定试样的变色和贴衬织物的沾色。

4 设备和材料

4.1 试验设备：包括一个不锈钢架；一组重约 5 kg、底部面积约 11.5 cm×6 cm 重锤（包括弹簧压板）；并附有尺寸约为 11.5 cm×6 cm，厚度为 0.15 cm 的玻璃板或丙烯酸树脂板，10 cm×4 cm 组合试样，夹于板的中间。仪器结构应保证试样受压 12.5 kPa〔见附录 B（参考件）〕。

4.2 恒温箱：保温在 37±2℃，无通风装置。

4.3 试剂

- L-组氨酸盐酸盐一水合物($C_6H_9O_2N_3 \cdot HCl \cdot H_2O$)；
- 氯化钠(NaCl)，化学纯；
- 磷酸氢二钠十二水合物($Na_2HPO_4 \cdot 12H_2O$)或磷酸氢二钠二水合物($Na_2HPO_4 \cdot 2H_2O$)，化学纯；
- 磷酸二氢钠二水合物($NaH_2PO_4 \cdot 2H_2O$)，化学纯；
- 氢氧化钠(NaOH)，化学纯。

4.4 贴衬织物：每个组合试样需两块，每块尺寸为 10 cm×4 cm，第一块用试样的同类纤维制成，第二

块则由下表规定的纤维制成。如试样为混纺或交织品,则第一块用主要含量的纤维制成,第二块用次要含量的纤维制成。

第一块贴衬织物	第二块贴衬织物	第一块贴衬织物	第二块贴衬织物
棉	羊毛	醋纤	粘纤
羊毛	棉	聚酰胺纤维	羊毛或粘纤
丝	棉	聚酯纤维	羊毛或棉
麻	羊毛	聚丙烯腈纤维	羊毛或棉
粘纤	羊毛		

或用一块多纤维贴衬织物。

4.5 评定变色及沾色用灰色样卡。

5 试样

5.1 如试样是织物,取 10 cm×4 cm 试样一块,夹在两块贴衬织物(见 4.4)之间,或与一块多纤维贴衬织物相贴合并沿一短边缝合,形成一个组合试样。整个试验需要两个组合试样。

印花织物试验时,正面与二贴衬织物每块的一半相接触,剪下其余一半,交叉覆于背面,缝合二短边。或与一块多纤维贴衬织物相贴合并缝一短边。如不能包括全部颜色,需用多个组合试样。

5.2 如试样是纱线或散纤维,取质量约为贴衬织物总量的一半夹于两块单纤维贴衬织物之间,或夹于一块 10 cm×4 cm 多纤维贴衬织物和一块同尺寸染不上色的织物之间缝四边。整个试验需要两个组合试样。

6 试液配制

试液用蒸馏水配制,现配现用。

碱液每升含:

L-组氨酸盐酸盐一水合物($C_6H_9O_2N_3 \cdot HCl \cdot H_2O$)	0.5 g
氯化钠(NaCl)	5 g
磷酸氢二钠十二水合物($Na_2HPO_4 \cdot 12H_2O$)	5 g 或
磷酸氢二钠二水合物($Na_2HPO_4 \cdot 2H_2O$)	2.5 g
用 $c(NaOH)=0.1$ mol/L 氢氧化钠溶液调整试液 pH 值至	8

酸液每升含:

L-组氨酸盐酸盐一水合物($C_6H_9O_2N_3 \cdot HCl \cdot H_2O$)	0.5 g
氯化钠(NaCl)	5 g
磷酸二氢钠二水合物($NaH_2PO_4 \cdot 2H_2O$)	2.2 g
用 $c(NaOH)=0.1$ mol/L 氢氧化钠溶液调整试液 pH 值至	5.5

7 操作程序

7.1 在浴比为 50:1 的酸、碱试液里(见第 6 章)分别放入一块组合试样,使其完全润湿,然后在室温下放置 30 min,必要时可稍加掀压和拨动,以保证试液能良好而均匀地渗透。取出试样,倒去残液,用两根玻璃棒夹去组合试样上过多的试液,或把组合试样放在试样板上,用另一块试样板刮去过量的试液,将试样夹在两块试样板中间。用同样步骤放好其他组合试样,然后使试样受压 12.5 kPa。

碱和酸试验使用的仪器要分开。

7.2 把带有组合试样的酸、碱二组仪器放在恒温箱里,在 $37 \pm 2^\circ C$ 的温度下放置 4 h。

7.3 拆去组合试样上除一条短边外的所有缝线,展开组合试样,悬挂在温度不超过 60℃的空气中干燥。

7.4 用灰色样卡评定每一试样的变色和贴衬织物与试样接触一面的沾色。

8 试验报告

对酸、碱试液中的试样变色和每一种贴衬织物的沾色级数分别作出报告。