

家具卷

(第三版)

中国轻工业标准汇编



中国标准出版社

中国轻工业标准汇编

家具卷

(第三版)

中国轻工业联合会综合业务部 编

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

中国轻工业标准汇编. 家具卷/中国轻工业联合会综合业务部编. —3 版. —北京: 中国标准出版社, 2007
ISBN 978-7-5066-4362-7

I. 中… II. 中… III. ①轻工业-标准-汇编-中国②家具-标准-汇编-中国 IV. TS-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2006) 第 164176 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

网址 www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 61.25 字数 1 790 千字

2007 年 3 月第三版 2007 年 3 月第一次印刷

*

定价 240.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010)68533533

前 言

中国轻工业标准汇编按行业分类立卷,分别由造纸卷(上、下)、制盐与制糖卷、自行车卷、缝纫机卷、钟表卷、日用玻璃与玻璃仪器卷、日用陶瓷卷、眼镜卷、灯具卷、洗涤用品卷、香精与香料卷、化妆品卷、油墨卷、日用杂品与日用制品卷、毛皮与制革卷、制鞋卷、工艺美术品卷、地毯卷、玩具卷、日用五金卷、工具五金卷、建筑五金卷、文教用品卷、体育用品卷、乐器卷、家具卷、衡器卷、感光材料卷、塑料制品卷(上、中、下)、轻工机械卷常用基础标准分册、食品机械分册、塑料机械分册、毛皮制革机械分册、制鞋机械分册、服装机械分册、日用陶瓷机械分册、家具机械分册、造纸机械基础标准与通用技术条件分册、造纸机械产品质量分册、日用与日化机械分册三十卷,四十三册组成。

近年来随着家具生产企业的不断发展壮大,其产品的品种及产量也在逐年递增,为进一步提高家具产品质量,由中国轻工业联合会及家具行业的研究与生产企业根据行业实际,及时把先进、成熟的科技成果转化为标准,使家具生产的各个环节按标准进行生产,并不断强化标准在生产中的作用。为进一步解决生产企业、研究机构等相关部门缺少标准和标准收集不全的实际困难,特出版此书。

本汇编收集了截至2006年11月以前发布的有关家具行业的国家标准、行业标准共计120项,其中国家标准82项,行业标准38项。本汇编由家具通用技术与基础标准、家具产品质量标准、家具产品试验方法标准、家具用化学涂层试验方法标准、家具用部分辅料材料及其试验方法标准五部分组成。

本版与上版的区别是:新增9项制定标准,16项修订标准。

本汇编收集的标准属性已在本目录上标明,年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

本书可供家具行业标准化管理部门、生产企业、研究单位、质检机构使用。

编 者

2006年11月

目 录

一、家具通用技术与基础标准

GB/T 3324—1995	木家具通用技术条件	3
GB/T 3324—1995	《木家具通用技术条件》第1号修改单	9
GB/T 3325—1995	金属家具通用技术条件	10
GB/T 3325—1995	《金属家具通用技术条件》第1号修改单	16
GB/T 3326—1997	家具 桌、椅、凳类主要尺寸	17
GB/T 3327—1997	家具 柜类主要尺寸	25
GB/T 3328—1997	家具 床类主要尺寸	31
GB/T 3976—2002	学校课桌椅功能尺寸	35
GB 5296.6—2004	消费品使用说明 第6部分:家具	45
GB/T 13666—1992	图书用品设备产品型号编制方法	52
GB/T 13667.1—2003	钢制书架通用技术条件	59
GB/T 13667.2—2003	积层式钢制书架技术条件	75
GB/T 13667.3—2003	手动密集书架技术条件	85
GB/T 13667.4—2003	电动密集书架技术条件	93
GB/T 13668—2003	钢制书柜、资料柜通用技术条件	105
GB/T 14531—1993	图书用品设备 阅览桌椅技术条件	115
GB/T 14532—1993	图书用品设备 木制书柜、图纸柜、资料柜技术条件	125
GB/T 14533—1993	图书用品设备 木制书架、期刊架技术条件	131
GB 17927—1999	软体家具 弹簧软床垫和沙发抗引燃特性的评定	137
GB 18584—2001	室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量	143
QB/T 1093—1991	家具实木胶接合顺纹压缩剪切强度的测定	150
QB/T 1094—1991	家具实木胶接合耐水性的测定	154
QB/T 1241—1991	家具五金 家具拉手安装尺寸	157
QB/T 1242—1991	家具五金 杯状暗铰链安装尺寸	161
QB/T 1338—1991	家具制图	168
QB/T 1951.1—1994	木家具 质量检验及质量评定	202
QB/T 1951.2—1994	金属家具 质量检验及质量评定	212
QB/T 2189—1995	家具五金 杯状暗铰链及其安装底座要求和检验	222
QB 2453.1—1999	家用的童床和折叠小床 第1部分:安全要求	227
QB/T 2453.2—1999	家用的童床和折叠小床 第2部分:试验方法	235
QB/T 2454—1999	家具五金 抽屉导轨 要求和检验	247
QB/T 3654—1999	圆榫接合	252
QB/T 3657.1—1999	木家具涂饰工艺 聚氨酯清漆涂饰工艺规范	255
QB/T 3657.2—1999	木家具涂饰工艺 醇酸清漆、酚醛清漆涂饰工艺规范	260
QB/T 3658—1999	木家具 公差与配合	263
QB/T 3659—1999	木家具 形状和位置公差	280
QB/T 3913—1999	家具用木制零件断面尺寸(原 GB 3329—1982)	294
QB/T 3914—1999	家具工业常用名词术语(原 GB 3330—1982)	296

QB/T 3915—1999	家具功能尺寸的标注(原 GB 10166—1988)	333
----------------	----------------------------	-----

二、家具产品质量标准

GB 10409—2001	防盗保险柜	345
QB/T 1952.1—2003	软体家具 沙发	357
QB 1952.2—2004	软体家具 弹簧软床垫	377
QB/T 2280—1996	转椅	394
QB/T 2383—1998	餐桌餐椅	409
QB/T 2384—1998	木制写字桌	422
QB/T 2385—1998	家具 深色名贵硬木家具	430
QB/T 2530—2001	木制柜	441
QB/T 2531—2001	厨房家具	450
QB/T 2600—2003	棕纤维弹性床垫	464
QB/T 2601—2003	体育场馆公共座椅	477
QB/T 2602—2003	影剧院公共座椅	487
QB/T 2603—2003	木制宾馆家具	497
QB/T 2741—2005	学生公寓多功能家具	513
QB/T 3644—1999	漆艺家具	526
QB/T 3660—1999	木衣箱	532
QB/T 3916—1999	课桌椅(原 GB 10356—1989)	543

三、家具产品试验方法标准

GB/T 10357.1—1989	家具力学性能试验 桌类强度和耐久性	549
GB/T 10357.2—1989	家具力学性能试验 椅凳类稳定性	557
GB/T 10357.3—1989	家具力学性能试验 椅凳类强度和耐久性	565
GB/T 10357.4—1989	家具力学性能试验 柜类稳定性	583
GB/T 10357.5—1989	家具力学性能试验 柜类强度和耐久性	586
GB/T 10357.6—1992	家具力学性能试验 单层床强度和耐久性	599
GB/T 10357.7—1995	家具力学性能试验 桌类稳定性	607

四、家具用化学涂层试验方法标准

GB/T 1720—1979	漆膜附着力测定法	613
GB/T 1721—1979	清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法	615
GB/T 1722—1992	清漆、清油及稀释剂颜色测定法	617
GB/T 1723—1993	涂料粘度测定法	622
GB/T 1727—1992	漆膜一般制备法	627
GB/T 1728—1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法	631
GB/T 1730—1993	漆膜硬度测定法 摆杆阻尼试验	633
GB/T 1731—1993	漆膜柔韧性测定法	640
GB/T 1732—1993	漆膜耐冲击测定法	643
GB/T 1733—1993	漆膜耐水性测定法	646
GB/T 1735—1979	漆膜耐热性测定法	648
GB/T 1740—1979	漆膜耐湿热测定法	649

GB/T 1741—1979	漆膜耐霉菌测定法	651
GB/T 1748—1979	腻子膜柔韧性测定法	655
GB/T 1749—1979	厚漆、腻子稠度测定法	657
GB/T 1762—1980	漆膜回粘性测定法	659
GB/T 1766—1995	色漆和清漆 涂层老化的评级方法	661
GB/T 1768—1979	漆膜耐磨性测定法	671
GB/T 1770—1979	底漆、腻子膜打磨性测定法	674
GB/T 4893.1—2005	家具表面耐冷液测定法	675
GB/T 4893.2—2005	家具表面耐湿热测定法	684
GB/T 4893.3—2005	家具表面耐干热测定法	691
GB/T 4893.4—1985	家具表面漆膜附着力交叉切割测定法	699
GB/T 4893.5—1985	家具表面漆膜厚度测定法	704
GB/T 4893.6—1985	家具表面漆膜光泽测定法	709
GB/T 4893.7—1985	家具表面漆膜耐冷热温差测定法	711
GB/T 4893.8—1985	家具表面漆膜耐磨性测定法	713
GB/T 4893.9—1992	家具表面漆膜抗冲击测定法	715
GB/T 9271—1988	色漆和清漆 标准试板	721
GB/T 9276—1996	涂层自然气候曝露试验方法	727
GB/T 9753—1988	色漆和清漆 杯突试验	733
GB/T 9761—1988	色漆和清漆 色漆的目视比色	736
QB/T 1950—1994	家具表面漆膜耐盐浴测定法	740
QB/T 3655—1999	家具表面软质覆面材料剥离强度的测定	742
QB/T 3656—1999	家具表面硬质覆面材料剥离强度的测定	746

五、家具用部分辅料材料及其试验方法标准

GB/T 1931—1991	木材含水率测定方法	753
GB/T 1932—1991	木材干缩性测定方法	757
GB/T 1933—1991	木材密度测定方法	760
GB/T 1934.1—1991	木材吸水性测定方法	765
GB/T 1934.2—1991	木材湿胀性测定方法	768
GB/T 1936.1—1991	木材抗弯强度试验方法	771
GB/T 1941—1991	木材硬度试验方法	774
GB/T 6043—1999	木材 pH 值测定方法	778
GB/T 9846.1—2004	胶合板 第 1 部分:分类	781
GB/T 9846.2—2004	胶合板 第 2 部分:尺寸公差	785
GB/T 9846.3—2004	胶合板 第 3 部分:普通胶合板通用技术条件	791
GB/T 9846.4—2004	胶合板 第 4 部分:普通胶合板外观分等技术条件	797
GB/T 9846.5—2004	胶合板 第 5 部分:普通胶合板检验规则	805
GB/T 9846.6—2004	胶合板 第 6 部分:普通胶合板标志、标签和包装	809
GB/T 9846.7—2004	胶合板 第 7 部分:试件的锯制	813
GB/T 9846.8—2004	胶合板 第 8 部分:试件尺寸的测量	819
GB/T 11718—1999	中密度纤维板	823
GB/T 15102—2006	浸渍胶膜纸饰面人造板	839

GB/T 16799—1997	家具用皮革	855
GB/T 17657—1999	人造板及饰面人造板理化性能试验方法	859
GB/T 17658—1999	阻燃木材燃烧性能试验 火传播试验方法	918
GB/T 17660—1999	木材缓冲容量测定方法	926
GB/T 18259—2000	人造板及其表面装饰术语	930
GB/T 18264—2000	刨花板生产线验收通则	964
附件	经清理整顿后家具行业的国家标准(GB)、专业标准转化为轻工行业标准(QB)对照表	970

注：本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在本目录上标明(GB或GB/T, QB或QB/T), 年号用四位数字表示。鉴于部分标准是在标准清理整顿前出版的, 现尚未修订, 故正文部分仍保留原样; 读者在使用这些标准时, 其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意核对)。

一、家具通用技术与基础标准

中华人民共和国国家标准

木家具通用技术条件

GB/T 3324—1995

Wooden furniture

代替 GB 3324—82

—General technical requirements

1 主题内容与适用范围

本标准规定了木家具的技术要求和试验方法。

本标准适用于木家具及其他家具的木制品。

2 引用标准

GB/T 3326 桌、椅、凳类主要尺寸

GB/T 3327 柜类主要尺寸

GB/T 3328 床类主要尺寸

GB 4893.1~4893.9 家具表面漆膜测定法

GB/T 10357.1~10357.6 家具力学性能试验

ZB Y80 002 家具表面软质覆面材料剥离强度的测定

ZB Y80 003 家具表面硬质覆面材料剥离强度的测定

3 术语

3.1 翘曲度

翘曲度是指产品(部件)表面上的整体平整程度。

3.2 平整度

平整度是指产品(部件)表面在 0~150 mm 范围内的局部的平整程度。

3.3 邻边垂直度

邻边垂直度是指产品(部件)外形为矩形时的不矩程度。

3.4 位差度

位差度是指产品中门与框架、门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离。

3.5 外表

外表是指产品外部的涂饰或作其他表面处理之处。

3.6 内表

内表是指产品玻璃门内或其他空格(如搁板等)内的涂饰或作其他表面处理之处。

3.7 内部

内部是指产品门内或抽屉内的可见表面。

3.8 隐蔽处

隐蔽处是指产品内外在一般使用中不易见之处。

国家技术监督局 1995-08-17 批准

1996-08-01 实施

4 技术要求

4.1 主要尺寸和尺寸公差

4.1.1 桌、椅、凳类主要尺寸应符合 GB 3326 规定。

4.1.2 柜类主要尺寸应符合 GB 3327 规定。

4.1.3 床类主要尺寸应符合 GB 3328 规定。

4.1.4 产品外形宽、深、高尺寸的极限偏差为 ± 5 mm, 配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值。

4.2 形状和位置公差

形状和位置公差见表 1。

表 1

mm

项目	试件名称及规格		允许值
翘曲度	面板、正视面板件	对角线长度 ≥ 1400	≤ 3.00
		< 1400 ≥ 700	≤ 2.00
		< 700	≤ 1.00
底脚平稳性			≤ 2.00
平整度	面板、正视面板件		≤ 0.20
邻边垂直度	面板	对角线长度	≤ 2.00
	框架	对角线长度 ≥ 1000	≤ 3.00
		< 1000	≤ 2.00
位差度	门与框架、门与门相邻表面间的距离偏差(非设计要求的距离)		≤ 2.00
	抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离偏差(非设计要求的距离)		≤ 1.00
分缝	开门	嵌装式	上、左、右 分缝 ≤ 1.50
		盖装式	中、下 分缝 ≤ 2.0
	抽屉	嵌装式	门背面与框架平面的间隙 ≤ 2.0
		盖装式	上、左、右 分缝 ≤ 1.50
下垂度、摆动度	抽屉	下垂	抽屉面背面与框架平面的间隙 ≤ 1.50
		摆动	≤ 20.0
			≤ 15.0

4.3 用料要求

- 4.3.1 各类家具的同一单位产品采用树种的质地应相似,同一胶拼件树种应无明显差异,针、阔叶材不得混同使用。
- 4.3.2 产品外表的局部装饰,不受单一材种的限制。
- 4.3.3 包镶板件内部材料应尽量使用软质树种或人造板;同一板件使用质地相似的树种、人造板。
- 4.3.4 木材含水率应不高于产品加工所在地区的年平均木材平衡含水率。
- 4.3.5 虫蛀材须经杀虫处理。
- 4.3.6 外表不得使用腐朽料。内部或封闭部位用材轻微腐朽面积不超过零件面积的15%,深度不得超过材厚的25%。
- 4.3.7 外表及存放物品部位的用材不得有树脂囊。
- 4.3.8 产品主要受力部位用材的斜纹程度超过20%的不得使用。

$$\text{斜纹程度}(\%) = \frac{\text{倾斜高度}}{\text{水平长度}} \times 100$$

- 4.3.9 节子宽度不超过可见材宽的1/3,直径不超过12 mm的,经修补加工后不影响产品结构强度和外观的,可以使用。
- 4.3.10 其他轻微材质缺陷,如裂缝(贯通裂缝除外)、钝棱等,应进行修补加工,不影响产品结构强度和外观的可以使用。
- 4.3.11 采用的各种人造板,应符合相关标准规定。

4.4 木工要求

- 4.4.1 人造板制成的部件应进行封边处理。
- 4.4.2 榫接合处应涂胶。榫及零部件结合应牢固,外表结合处缝隙不大于0.2 mm。
- 4.4.3 塞角,栏屉条等支承零件的结合应牢固。装板部件的配合不得松动。
- 4.4.4 薄木和其他材料贴面的拼贴应严密、平整,不允许有脱胶、明显透胶、鼓泡、凹陷、压痕以及表面划伤、麻点、裂痕、崩角和刃口。贴面的纹理、图案、颜色应对称相似。
- 4.4.5 外表的倒棱、圆角、圆线应均匀一致。
- 4.4.6 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固;结合处应无崩茬或松动;不得有少件、漏钉、透钉;启闭零件和配件应使用灵活。
- 4.4.7 涂饰部位的粗糙度 $R_a \leq 3.2 \mu\text{m}$ (精光),内部不涂饰部位的粗糙度 R_a 为 $3.2 \sim 12.5 \mu\text{m}$ (细光),隐蔽处的粗糙度 R_a 为 $12.5 \sim 50 \mu\text{m}$ (粗光)。
- 4.4.8 雕刻的图案应均匀清晰、层次分明,对称部位应对称;凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧等处应无缺角;铲底应平整;各部位不得有锤印或毛刺。
- 4.4.9 车木的线型应一致,凹凸台级应匀称;对称部位应对称;车削线条应清晰;加工表面不得有崩茬、刀痕或砂痕。

4.5 涂饰要求

- 4.5.1 整件产品或配套产品色泽应相似。分色处色线应整齐。不涂饰部应保持清洁。内表应涂饰或作其他表面处理。
- 4.5.2 正视面(包括面板)涂层应平整光滑、清晰,漆膜实干后应无明显木孔沉陷。其他部位表面涂层手感应光滑,无明显粒子、涨边和不平整,漆膜实干后允许有木孔沉陷。
- 4.5.3 涂层不得有皱皮、发粘和漏漆现象。应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白楞、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。

4.6 理化性能要求

漆膜涂层和软、硬质覆面理化性能要求

漆膜涂层理化性能要求应符合表2中第1、2、3、4、5、6、7、8等8项规定。软、硬质覆面材料理化性能应符合表2中第1、2、3、5、6、7、8、9等8项规定。各类家具选用的试验水平见GB 10357附录A规定。

表 2

序号	试验条件 和使用条件	试验水平 2 中规定的各类家具	试验水平 3 中规定的各类家具	试验水平 4 中规定的各类家具	特殊环境、条件使用
	试验项目				
1	耐液 10%碳酸钠 30%乙酸	24 h 不低于 3 级	24 h 不低于 3 级	24 h 不低于 2 级	根据产品的使用环境、条件,其具体的试验条件和要求,由供需双方商定
2	耐湿热	55℃ 不低于 3 级	70℃ 不低于 3 级	85℃ 不低于 2 级	
3	耐干热	70℃ 不低于 3 级	80℃ 不低于 3 级	90℃ 不低于 2 级	
4	附着力	不低于 3 级	不低于 3 级	不低于 2 级	
5	耐磨	1 000 转 不低于 3 级	1 000 转 不低于 2 级	2 000 转 不低于 3 级	
6	耐冷热温差	3 周期 无鼓泡、裂缝和明显失光			
7	光泽	不低于 3 级			
8	抗冲击	冲击高度 50 mm, 不低于 3 级			
9	软质覆面剥离强度 硬质覆面剥离强度	3.5×10 ² N/m 1.4×10 ³ N/m			

4.7 力学性能要求

力学性能试验项目和试验水平应按试件的类别和预定的使用条件决定。

4.7.1 桌类强度和耐久性应按 GB 10357.1 中 7.1、7.2 条规定的试验项目合格。

4.7.2 椅凳类稳定性应按 GB 10357.2 中附录 A 规定施加的最小倾翻力和 6.1(或 6.2)条规定的试验项目合格。

4.7.3 椅凳类强度和耐久性应按 GB 10357.3 中第 6 章规定的试验项目合格。

4.7.4 柜类稳定性应符合 GB 10357.4 中 5.1、5.2、5.3 条规定的试验项目合格;其中对活动部件门和抽屉的垂直加载力分别为 100 N 和 150 N。

4.7.5 柜类强度和耐久性应按 GB 10357.5 中第 6、7、8 章规定的试验项目合格;其中搁板挠度、挂衣棍挠度、挂衣棍支承件位移、主体结构和底架位移的允许值如下:

- a. 搁板挠度与长度的比值 $\leq 0.5\%$;
- b. 挂衣棍挠度与长度的比值 $\leq 0.4\%$;
- c. 挂衣棍支承件位移 ≤ 3 mm;
- d. 主体结构和底架位移值 $d < 15$ mm。

4.7.6 单层床强度和耐久性按 GB 10357.6 中第 5 章规定的试验项目合格。

5 试验方法

5.1 目视、感官检验

应在自然光或光照度 300~600 lx 范围内的近似自然光(例如 40 W 日光灯)下,视距为 700~

1 000 mm,由三人共同检验,以多数相同结论为评定值。

5.2 木材含水率测定

木材含水率测定仪的误差不大于 $\pm 2\%$ 。木材含水率应在抽样现场或同一地区测定。测试部位取试件离地 100 mm 以上位置,任选三个不同位置的零件,每一个零件上,在任选的三个点上各测一次,分别求出三个零件上测得的平均值,以其中最大的平均值为该试件的木材含水率测定值。

5.3 主要尺寸测定

应采用每米误差不大于 ± 0.6 mm 的 3 m 钢卷尺(或者钢直尺)对安放在平板上(或者平整地面上)的试件进行测定。

5.4 形状和位置公差测定

5.4.1 翘曲度测定

应采用误差不大于 0.1 mm 的翘曲度测定器具。测定时,将器具放置在试件的对角线上,测量试件中点与基准直线的距离,以其中一个最大值为翘曲度评定值。

5.4.2 底脚着地平稳性测定

应采用塞尺。测定时,将试件放置在平板上,测量某一底脚与平板间距离。

5.4.3 平整度测定

应采用误差不大于 0.03 mm 的平整度测定器具。测定时,将器具放置在试件的被测表面。同时选择不平整程度最严重的三个部位,测量 0~150 mm 长度内与基准直线间距离,以其中一个最大值为平整度评定值。

5.4.4 邻边垂直度测定

应采用每米误差不大于 ± 0.6 mm 的 3 m 钢卷尺(或者钢直尺)。测定时,用钢卷尺(或者钢直尺)测量矩形试件的两对角线,其差值即为邻边垂直度评定值。

5.4.5 位差度测定

应采用误差不大于 0.1 mm 的位差度测定器具。测定时,应选择门与框架(或门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉)相邻两表面间距离最大部位,在该相邻表面中任选一表面为测量基准面,将器具的基面安放在测量基准面上,器具的测量面对另一相邻表面进行测量(并沿着该相邻表面再测量一个或一个以上部位)。当测得都是正(或负)值时,以最大绝对值为位差度测定值;当测得值为正负时,以最大的绝对值之和为位差度测定值,并以最大测定值为位差度评定值。

当设计要求门(或抽屉)与框架相邻两表面间为某一距离值时,应在每次测得的量值上扣除该距离值。

5.4.6 分缝测定

应采用塞尺进行测量。

抽屉分缝测定时,抽屉应紧靠任意一边。测量另一边的最大分缝;门分缝测定时,应测量分缝最大部位,测得最大值即为分缝评定值。

5.4.7 抽屉下垂度、摆动度测定

应采用每米误差不大于 ± 0.6 mm 的 3 m 钢卷尺(或者钢直尺)和长度大于 700 mm、直线度不大于 0.2 mm 的钢尺。测定时,钢尺放置在与试件测量部位相邻的水平面和侧面上,测量试件在伸出总长的三分之二时,抽屉面水平边的自由下垂和抽屉面侧边左右摆动的值。测得的最大值即为下垂度和摆动度的评定值。

5.5 理化性能试验

5.5.1 漆膜理化性能试验

漆膜理化性能试验应符合 GB 4893 规定。

5.5.2 软、硬质覆面理化性能试验

软、硬质覆面材料剥离强度的测定应分别符合 ZB Y80 002、ZB Y80 003 规定。

5.6 力学性能试验

5.6.1 桌类强度和耐久性试验

桌类强度和耐久性试验应符合 GB 10357.1 规定。

5.6.2 椅凳类稳定性试验

椅凳类稳定性试验应符合 GB 10357.2 规定。

5.6.3 椅凳类强度和耐久性试验

椅凳类强度和耐久性试验应符合 GB 10357.3 规定。

5.6.4 柜类稳定性试验

柜类稳定性试验应符合 GB 10357.4 规定。

5.6.5 柜类强度和耐久性

柜类强度和耐久性试验应符合 GB 10357.5 规定。

5.6.6 单层床强度和耐久性试验

单层床强度和耐久性试验应符合 GB 10357.6 规定。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 成品出厂应有制造厂名(商标)、厂址及合格标志。

6.2 成品在运输过程中应加衬垫物或包装,防止损伤或雨淋。

6.3 成品在贮存期间应保持干燥、通风,防止污染,不可日晒;堆叠时应加衬垫物,以防压损。

附加说明:

本标准由中国轻工总会提出。

本标准由全国家具标准化中心归口。

本标准由上海市家具研究所、上海家具公司负责起草。

本标准主要起草人王阿根、蔡宁生、李恩善、王锦伟。

GB/T 3324—1995《木家具通用技术条件》 第 1 号修改单

本修改单经国家质量技术监督局于 1999 年 11 月 1 日以质技监标函[1999]165 号文批准,自 2000 年 3 月 1 日起实施。

(1) 表 1 修改为:

表 1

mm

项 目	试件名称及规格		允许值	
翘曲度	面板、正视面板件	对角线长度 ≥1 400	≤3.0	
		<1 400 ≥700	≤2.0	
		<700	≤1.0	
底脚平稳性			≤2.0	
平整度	面板、正视面板件		≤0.2	
邻边垂直度	面板	对角线长度	≤2	
	框架	对角线长度 ≥1 000	≤3	
		对角线长度 <1 000	≤2	
位差度	门与框架、门与门相邻表面间的距离偏差(非设计要求的距离)		≤2.0	
	抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离偏差(非设计要求的距离)		≤1.0	
分 缝	开门	嵌装式 上、左、右分缝	≤1.5	
		中、下分缝	≤2.0	
	盖装式	门背面与框架平面的间隙		≤2.0
		抽屉	嵌装式 上、左、右分缝	≤1.5
盖装式	抽屉面背面与框架平面的间隙		≤1.5	
下垂度、摆动度	抽屉	下垂	≤20	
		摆动	≤15	

(2) 4.3.2 条修改为:“木材含水率应不高于产品所在地区年平均木材平衡含水率加 1%。产品经销单位或团体订货单位对木材含水率另有要求时,应在合同中明示。”