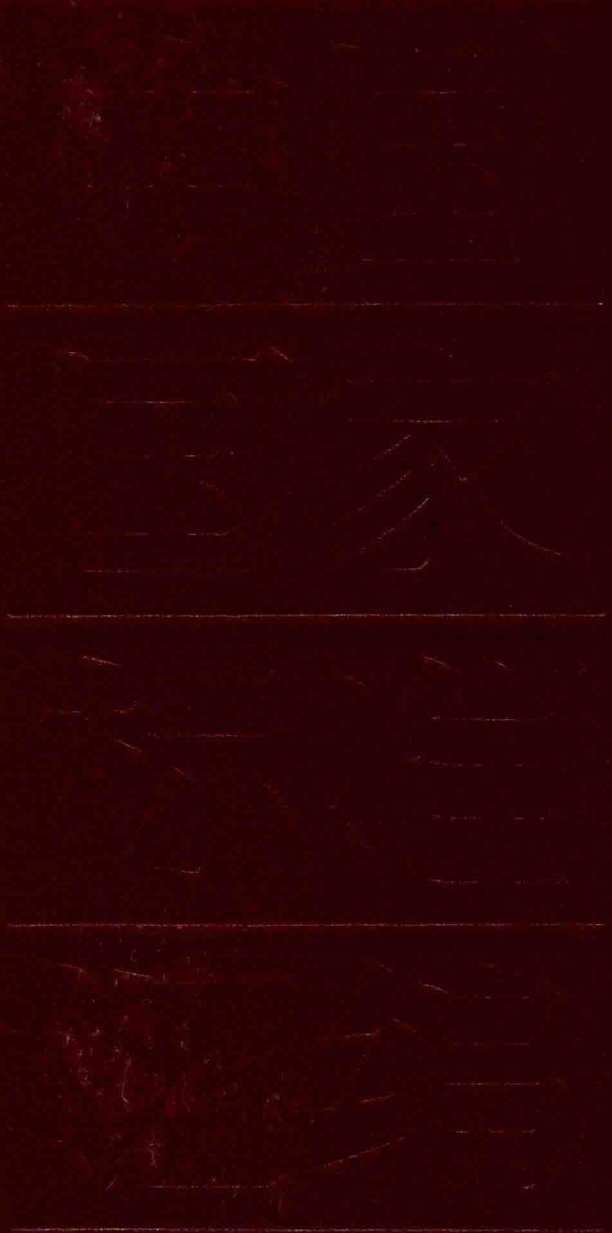




2004年 修订-1



中国国家标准汇编

2004 年修订-1

中国标准出版社

2005

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编. 1: 2004 年修订/中国标准出版社总编室编. —北京: 中国标准出版社, 2005
ISBN 7-5066-3914-9

I. 中… II. 中… III. 国家标准-汇编-中国-
2004 IV. T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2005) 第 122156 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.bzchs.com

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 43 字数 1 274 千字

2005 年 12 月第一版 2005 年 12 月第一次印刷

*

定价 120.00 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

ISBN 7-5066-3914-9



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“2004 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. 2004 年度发布的修订国家标准分 10 册出版。本分册为“2004 年修订-1”,收入新修订的国家标准 68 项。

中国标准出版社

2005 年 10 月

目 录

GB/T 62.1—2004	蝶形螺母 圆翼	1
GB/T 62.2—2004	蝶形螺母 方翼	7
GB/T 62.3—2004	蝶形螺母 冲压	13
GB/T 62.4—2004	蝶形螺母 压铸	17
GB 210.1—2004	工业碳酸钠及其试验方法 第1部分:工业碳酸钠	21
GB/T 210.2—2004	工业碳酸钠及其试验方法 第2部分:工业碳酸钠试验方法	29
GB/T 230.1—2004	金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)	41
GB 338—2004	工业用甲醇	57
GB/T 702—2004	热轧圆钢和方钢尺寸、外形、重量及允许偏差	67
GB/T 744—2004	纸浆 抗碱性的测定	75
GB/T 911—2004	热轧工具钢扁钢尺寸、外形、重量及允许偏差	83
GB/T 1109—2004	短莫氏锥柄立铣刀	89
GB/T 1131.1—2004	手用铰刀 第1部分:型式和尺寸	93
GB/T 1131.2—2004	手用铰刀 第2部分:技术条件	101
GB/T 1132—2004	直柄和莫氏锥柄机用铰刀	105
GB/T 1134—2004	带刃倾角莫氏锥柄机用铰刀	115
GB/T 1135—2004	套式机用铰刀和芯轴	121
GB/T 1139—2004	莫氏圆锥和米制圆锥铰刀	133
GB/T 1142—2004	套式扩孔钻	141
GB/T 1143—2004	60°、90°、120°莫氏锥柄锥面铰钻	149
GB/T 1216—2004	外径千分尺	153
GB/T 1217—2004	公法线千分尺	163
GB/T 1218—2004	深度千分尺	170
GB/T 1419—2004	海绵铂	177
GB/T 1420—2004	海绵钯	189
GB/T 1421—2004	铈粉	201
GB/T 1422—2004	铈粉	209
GB/T 1442—2004	直柄工具用传动扁尾及套筒 尺寸	217
GB 1536—2004	菜籽油	221
GB 1536—2004	《菜籽油》第1号修改单	229
GB/T 1546—2004	纸浆 卡伯值的测定	230
GB/T 1547—2004	纸浆 高锰酸钾值的测定	241
GB/T 1548—2004	纸浆 粘度的测定	247
GB 1589—2004	道路车辆外廓尺寸、轴荷及质量限值	261
GB/T 1593.4—2004	农业轮式拖拉机后置式三点悬挂装置 第4部分:0类	269
GB/T 1597—2004	铈坩埚	277
GB/T 1634.1—2004	塑料 负荷变形温度的测定 第1部分:通用试验方法	283

GB/T 1634.2—2004	塑料 负荷变形温度的测定 第2部分:塑料、硬橡胶和长纤维增强复合材料	295
GB/T 1634.3—2004	塑料 负荷变形温度的测定 第3部分:高强度热固性层压材料	307
GB/T 1819.1—2004	锡精矿化学分析方法 水分量的测定 称量法	315
GB/T 1819.2—2004	锡精矿化学分析方法 锡量的测定 碘酸钾滴定法	319
GB/T 1819.3—2004	锡精矿化学分析方法 铁量的测定 硫酸铈滴定法	325
GB/T 1819.4—2004	锡精矿化学分析方法 铅量的测定 火焰原子吸收光谱法和 EDTA 滴定法	331
GB/T 1819.5—2004	锡精矿化学分析方法 砷量的测定 砷锑钼蓝分光光度法和蒸馏分离-碘滴定法	339
GB/T 1819.6—2004	锡精矿化学分析方法 铋量的测定 孔雀绿分光光度法和火焰原子吸收光谱法	347
GB/T 1819.7—2004	锡精矿化学分析方法 铊量的测定 火焰原子吸收光谱法	355
GB/T 1819.8—2004	锡精矿化学分析方法 锌量的测定 火焰原子吸收光谱法	361
GB/T 1819.9—2004	锡精矿化学分析方法 三氧化钨量的测定 硫氰酸盐分光光度法	367
GB/T 1819.10—2004	锡精矿化学分析方法 硫量的测定 高频红外吸收法和燃烧-碘酸钾滴定法	373
GB/T 1819.11—2004	锡精矿化学分析方法 三氧化二铝量的测定 铬天青 S 分光光度法	381
GB/T 1819.12—2004	锡精矿化学分析方法 二氧化硅量的测定 硅钼蓝分光光度法	387
GB/T 1819.13—2004	锡精矿化学分析方法 氧化镁、氧化钙量的测定 火焰原子吸收光谱法	393
GB 1889—2004	食品添加剂 磷酸氢钙	401
GB 1895—2004	食品添加剂 硫酸铝钾	411
GB/T 1921—2004	工业蒸汽锅炉参数系列	419
GB/T 1958—2004	产品几何量技术规范(GPS) 形状和位置公差 检测规定	423
GB/T 1981.1—2004	电气绝缘用漆 第1部分:定义和一般要求	511
GB 1985—2004	高压交流隔离开关和接地开关	516
GB/T 2061—2004	散热器散热片专用纯铜及黄铜带箔材	581
GB 2513—2004	食品添加剂 高锰酸钾	591
GB/T 2518—2004	连续热镀锌钢板及钢带	599
GB/T 2670.1—2004	内六角花形盘头自攻螺钉	613
GB/T 2670.2—2004	内六角花形沉头自攻螺钉	619
GB/T 2670.3—2004	内六角花形半沉头自攻螺钉	625
GB/T 2671.1—2004	内六角花形低圆柱头螺钉	631
GB/T 2671.2—2004	内六角花形圆柱头螺钉	637
GB/T 2672—2004	内六角花形盘头螺钉	647
GB/T 2674—2004	内六角花形半沉头螺钉	653
GB/T 2893.1—2004	图形符号 安全色和安全标志 第1部分:工作场所和公共区域中安全标志的设计原则	659



中华人民共和国国家标准

GB/T 62.1—2004
代替 GB/T 62—1988

蝶形螺母 圆翼

Wing nuts—Round wing

2004-02-10 发布

2004-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本部分是国家标准“蝶形螺母”产品系列标准之一。该系列包括：

- a) GB/T 62.1—2004 蝶形螺母 圆翼；
- b) GB/T 62.2—2004 蝶形螺母 方翼；
- c) GB/T 62.3—2004 蝶形螺母 冲压；
- d) GB/T 62.4—2004 蝶形螺母 压铸。

本部分是 GB/T 62 的第 1 部分。

此次制修订工作中，参照日本标准 JIS B 1185—1994《翼形螺母》(日文版)提出了我国“蝶形螺母”产品系列标准，同时增加了蝶形螺母的品种(标准)和“保证扭矩”等指标。

本部分代替 GB/T 62—1988《蝶形螺母》。

本部分与 GB/T 62—1988 相比主要变化如下：

- 修改了标准名称；
- 取消细牙螺纹规格，增加 M2、M2.5、M18、M20、M22 及 M24 的螺纹规格(见表 1)；
- 全面调整了尺寸和公差；
- 增加不锈钢和黄铜材料，并规定了保证扭矩(见表 2)。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本部分由机械科学研究院负责起草。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 62—1958；
- GB/T 62—1967；
- GB/T 62—1976；
- GB/T 62—1988。

蝶形螺母 圆翼

1 范围

本部分规定了螺纹规格为 M2~M24、保证扭矩为 I 级(适用于钢、铁或不锈钢)或 II 级(适用于黄铜),用钢、可锻铸铁、不锈钢或黄铜制成的两翼为半圆形的 A 型或 B 型蝶形螺母。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 62 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 90.1 紧固件 验收检查(GB/T 90.1—2002, idt ISO 3269:2000)

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 193 普通螺纹 直径与螺距系列(GB/T 193—2003, ISO 261:1998, ISO general purpose metric screw threads—General plan, MOD)

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 978 可锻铸铁件分类及技术条件

GB/T 1220 不锈钢棒

GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000, eqv ISO 8991:1986)

GB/T 3098.20 紧固件机械性能 蝶形螺母 保证扭矩

GB/T 5231 加工铜及铜合金化学成分和产品形状

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002, ISO 4042:1999, IDT)

GB/T 9145 普通螺纹 中等精度 优选系列的极限尺寸(GB/T 9145—2003, ISO 965-2:1998, ISO general purpose metric screw threads—Tolerances—Part 2: Limits of sizes for general purpose external and internal screw threads—Medium quality, MOD)

3 尺寸

螺母的型式与尺寸见图 1 和表 1。

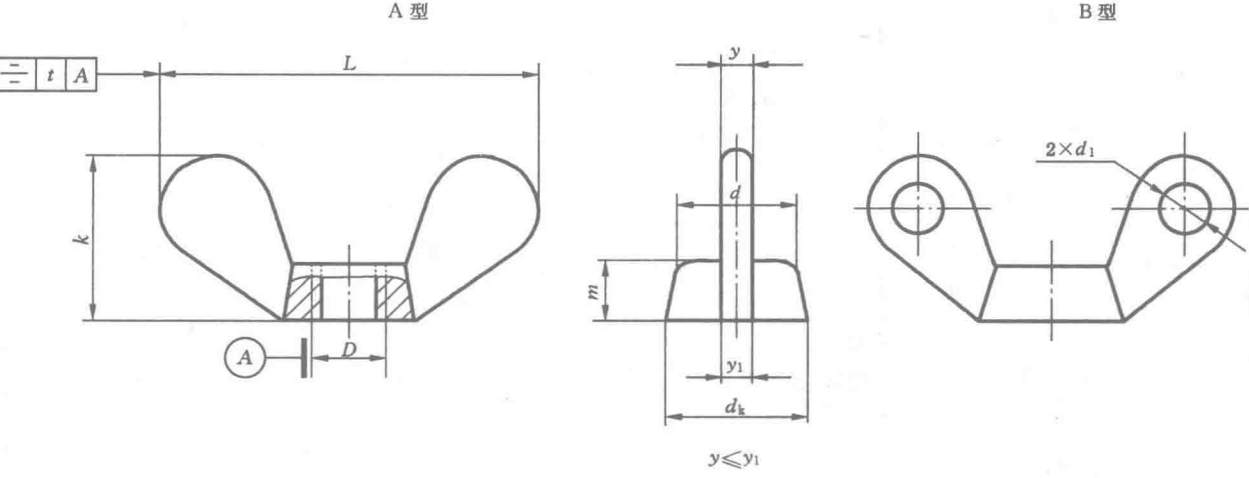


图 1

表 1 尺寸 单位为毫米

螺纹 规格 D	d_k min	d $\approx$	L		k		m min	y max	y_1 max	d_1 max	t max
M2	4	3	12	± 1.5	6	± 1.5	2	2.5	3	2	0.3
M2.5	5	4	16		8		3	2.5	3	2.5	0.3
M3	5	4	16		8		3	2.5	3	3	0.4
M4	7	6	20		10		4	3	4	4	0.4
M5	8.5	7	25		12		5	3.5	4.5	4	0.5
M6	10.5	9	32	± 2	16	± 2	6	4	5	5	0.5
M8	14	12	40		20		8	4.5	5.5	6	0.6
M10	18	15	50		25		10	5.5	6.5	7	0.7
M12	22	18	60		30		12	7	8	8	1
(M14)	26	22	70		35		14	8	9	9	1.1
M16	26	22	70	± 2.5	35	± 2	14	8	9	10	1.2
(M18)	30	25	80		40		16	8	10	10	1.4
M20	34	28	90		45		18	9	11	11	1.5
(M22)	38	32	100		50		20	10	12	11	1.6
M24	43	36	112		56		22	11	13	12	1.8
注：尽可能不采用括号内的规格。											

4 技术条件和引用标准

技术条件和引用标准见表 2。

表 2 技术条件和引用标准

材 料 ^a		钢	不锈钢	有色金属
		Q215、Q235 (GB/T 700) KT 30-6 (GB/T 978)	1Cr18Ni9 (GB/T 1220)	H62 (GB/T 5231)
螺 纹	公 差	7H		
	标 准	GB/T 193、GB/T 9145		
保证扭矩	等 级	I 级	I 级	II 级
	标 准	GB/T 3098.20		
表面处理		氧化； 电镀，技术要求按 GB/T 5267.1	简单处理	简单处理
验收及包装		GB/T 90.1、GB/T 90.2		
^a 材料牌号仅系推荐采用的，制造者可根据实际条件与经验选用其他材料牌号及技术条件。				

5 标记

5.1 标记方法按 GB/T 1237 规定。

5.2 标记示例

螺纹规格 $D=M10$ 、材料为 Q215、保证扭矩为 I 级、表面氧化处理、两翼为半圆形的 A 型蝶形螺母的标记：

螺母 GB/T 62.1 M10



中华人民共和国国家标准

GB/T 62.2—2004

蝶形螺母 方翼

Wing nuts—Square wing

2004-02-10 发布

2004-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本部分是国家标准“蝶形螺母”产品系列标准之一。该系列包括：

- a) GB/T 62.1—2004 蝶形螺母 圆翼；
- b) GB/T 62.2—2004 蝶形螺母 方翼；
- c) GB/T 62.3—2004 蝶形螺母 冲压；
- d) GB/T 62.4—2004 蝶形螺母 压铸。

本部分是 GB/T 62 的第 2 部分。

此次制修订工作中，参照日本标准 JIS B 1185—1994《翼形螺母》(日文版)提出了我国“蝶形螺母”产品系列标准，同时增加了蝶形螺母的品种(标准)和“保证扭矩”等指标。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本部分由机械科学研究院负责起草。

本部分首次发布。

蝶形螺母 方翼

1 范围

本部分规定了螺纹规格为 M3~M20、保证扭矩为 I 级(适用于钢、铁或不锈钢)或 II 级(适用于黄铜),用钢、可锻铸铁、不锈钢或黄铜制成的两翼为长方形的蝶形螺母。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 62 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 90.1 紧固件 验收检查(GB/T 90.1—2002, idt ISO 3269:2000)

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 193 普通螺纹 直径与螺距系列(GB/T 193—2003, ISO 261:1998, ISO general purpose metric screw threads—General plan, MOD)

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 978 可锻铸铁件分类及技术条件

GB/T 1220 不锈钢棒

GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000, eqv ISO 8991:1986)

GB/T 3098.20 紧固件机械性能 蝶形螺母 保证扭矩

GB/T 5231 加工铜及铜合金 化学成分和产品形状

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002, ISO 4042:1999, IDT)

GB/T 9145 普通螺纹 中等精度、优选系列的极限尺寸(GB/T 9145—2003, ISO 965-2:1998, ISO general purpose metric screw threads—Tolerances—Part 2: Limits of sizes for general purpose external and internal screw threads—Medium quality, MOD)

3 尺寸

螺母的型式与尺寸见图 1 和表 1。

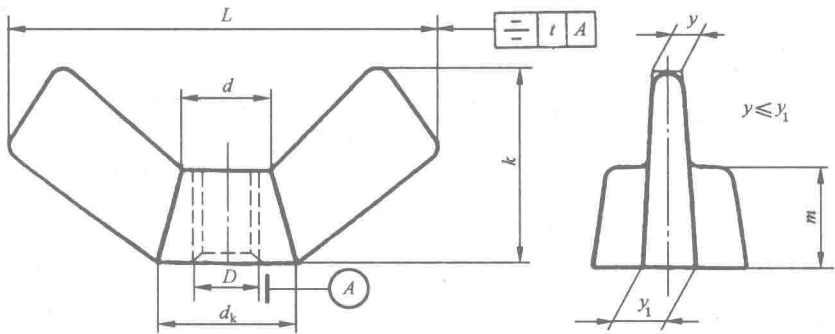


图 1

表 1 尺寸 单位为毫米

螺纹规格 D	d_k min	d ≈	L		k		m min	y max	y ₁ max	t max
M3	6.5	4	17	±1.5	9	±1.5	3	3	4	0.4
M4	6.5	4	17		9		3	3	4	0.4
M5	8	6	21		11		4	3.5	4.5	0.5
M6	10	7	27		13		4.5	4	5	0.5
M8	13	10	31	±2	16	±1.5	6	4.5	5.5	0.6
M10	16	12	36		18		7.5	5.5	6.5	0.7
M12	20	16	48		23		9	7	8	1
(M14)	20	16	48		23		9	7	8	1.1
M16	27	22	68		35	±2	12	8	9	1.2
(M18)	27	22	68		35		12	8	9	1.4
M20	27	22	68		35		12	8	9	1.5
注:尽可能不采用括号内的规格。										

4 技术条件和引用标准

技术条件和引用标准见表 2。

表 2 技术条件和引用标准

材 料 ^a		钢、铁	不锈钢	有色金属
		Q215、Q235 (GB/T 700) KT 30-6 (GB/T 978)	1Cr18Ni9 (GB/T 1220)	H 62 (GB/T 5231)
螺 纹	公 差	7H		
	标 准	GB/T 193、GB/T 9145		
保证扭矩	等 级	I 级	I 级	Ⅱ级
	标 准	GB/T 3098.20		
表面处理		氧化; 电镀, 技术要求按 GB/T 5267.1	简单处理	简单处理
验收及包装		GB/T 90.1、GB/T 90.2		
^a 材料牌号仅系推荐采用的, 制造者可根据实际条件与经验选用其他材料牌号及技术条件。				

5 标记

5.1 标记方法按 GB/T 1237 规定。

5.2 标记示例

螺纹规格 $D=M10$ 、材料为 Q215、保证扭矩为 I 级、表面氧化处理、两翼为长方形的蝶形螺母的标记：

螺母 GB/T 62.2 M10
