

GB

国家
标准

GB 16810-2004

GB 16810-2004

GB 16810-2004

2004年 修订-5



中国国家标准汇编

2004 年修订-5

中国标准出版社

2005

中国标准出版社

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编. 5: 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 7-5066-3918-1

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 122158 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.bzcs.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 41.5 字数 1 191 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 7-5066-3918-1



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-5”,收入新修订的国家标准 69 项。

中国标准出版社
2005 年 10 月

目 录

GB/T 6420—2004	货运挂车系列型谱	1
GB/T 6469—2004	卧轴矩台平面磨床 参数	7
GB/T 6470—2004	无心外圆磨床 参数	11
GB/T 6471—2004	内圆磨床 参数	15
GB/T 6498—2004	棉纤维“马克隆值”试验方法	19
GB/T 6609.1—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 重量法测定水分	27
GB/T 6609.2—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 重量法测定灼烧失量	31
GB/T 6609.3—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 钼蓝光度法测定二氧化硅含量	35
GB/T 6609.4—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 邻二氮杂菲光度法测定三氧化二铁含量	41
GB/T 6609.5—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 氧化钠含量的测定	47
GB/T 6609.6—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 火焰光度法测定氧化钾含量	55
GB/T 6609.7—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 二安替吡啉甲烷光度法测定二氧化钛含量	61
GB/T 6609.8—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 二苯基碳酰二肼光度法测定三氧化二铬含量	67
GB/T 6609.9—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 新亚铜灵光度法测定氧化铜含量	73
GB/T 6609.10—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 苯甲酰苯基羟胺萃取光度法测定五氧化二钒含量	79
GB/T 6609.11—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 火焰原子吸收光谱法测定一氧化锰含量	85
GB/T 6609.12—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 火焰原子吸收光谱法测定氧化锌含量	91
GB/T 6609.13—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 火焰原子吸收光谱法测定氧化钙含量	97
GB/T 6609.14—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 镧-茜素络合酮分光光度法测定氟含量	103
GB/T 6609.15—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 硫氰酸铁光度法测定氯含量	111
GB/T 6609.16—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 姜黄素分光光度法测定三氧化二硼含量	117
GB/T 6609.17—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 钼蓝分光光度法测定五氧化二磷含量	123
GB/T 6609.18—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 N,N-二甲基对苯二胺分光光度法测定硫酸根含量	129
GB/T 6609.19—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法 火焰原子吸收光谱法测定氧化锂含量	137

GB/T 6609.20—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法	火焰原子吸收光谱法测定氧化镁含量	143
GB/T 6609.21—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法	丁基罗丹明 B 分光光度法测定三氧化二镓含量	149
GB/T 6609.22—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法	取样	155
GB/T 6609.23—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法	试样的制备和贮存	161
GB/T 6609.24—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法	安息角的测定	165
GB/T 6609.25—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法	松装密度的测定	171
GB/T 6609.26—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法	有效密度的测定 比重瓶法	177
GB/T 6609.27—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法	粒度分析 筛分法	185
GB/T 6609.28—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法	小于 60 μm 的细粉末粒度分布的测定 湿筛法	189
GB/T 6609.29—2004	氧化铝化学分析方法和物理性能测定方法	吸附指数的测定	195
GB/T 6730.52—2004	铁矿石 钴含量的测定	火焰原子吸收光谱法	199
GB/T 6730.53—2004	铁矿石 锌含量的测定	火焰原子吸收光谱法	209
GB/T 6730.54—2004	铁矿石 铅含量的测定	火焰原子吸收光谱法	221
GB/T 6730.55—2004	铁矿石 锡含量的测定	火焰原子吸收光谱法	233
GB/T 6730.56—2004	铁矿石 铝含量的测定	火焰原子吸收光谱法	243
GB/T 6730.57—2004	铁矿石 铬含量的测定	火焰原子吸收光谱法	253
GB/T 6730.58—2004	铁矿石 钒含量的测定	火焰原子吸收光谱法	265
GB 6819—2004	溶解乙炔		277
GB 6819—2004	《溶解乙炔》第 1 号修改单		285
GB/T 6901.1—2004	硅质耐火材料化学分析方法	第 1 部分:重量法测定灼烧减量	287
GB/T 6901.2—2004	硅质耐火材料化学分析方法	第 2 部分:重量-钼蓝光度法测定二氧化硅量	293
GB/T 6901.3—2004	硅质耐火材料化学分析方法	第 3 部分:氢氟酸重量法测定二氧化硅量	299
GB/T 6901.4—2004	硅质耐火材料化学分析方法	第 4 部分:邻二氮杂菲光度法测定氧化铁量	305
GB/T 6901.5—2004	硅质耐火材料化学分析方法	第 5 部分:铬天青 S 光度法测定氧化铝量	311
GB/T 6901.6—2004	硅质耐火材料化学分析方法	第 6 部分:EDTA 容量法测定氧化铝量	317
GB/T 6901.7—2004	硅质耐火材料化学分析方法	第 7 部分:二安替比林甲烷光度法测定二氧化钛量	323
GB/T 6901.8—2004	硅质耐火材料化学分析方法	第 8 部分:火焰原子吸收光谱法测定氧化钙、氧化镁量	329
GB/T 6901.9—2004	硅质耐火材料化学分析方法	第 9 部分:火焰原子吸收光谱法测定氧化钾、氧化钠量	335
GB/T 6901.10—2004	硅质耐火材料化学分析方法	第 10 部分:火焰原子吸收光谱法测定氧化锰量	341
GB/T 6901.11—2004	硅质耐火材料化学分析方法	第 11 部分:钼蓝光度法测定五氧化二磷量	347
GB/T 6965—2004	渔具材料试验基本条件	预加张力	353
GB/T 7164—2004	用于核反应堆的辐射探测器	特性及其测试方法	357
GB/T 7220—2004	产品几何量技术规范(GPS)	表面结构 轮廓法 表面粗糙度 术语 参数测量	379
GB/T 7234—2004	产品几何量技术规范(GPS)	圆度测量 术语、定义及参数	385

GB/T 7235—2004	产品几何量技术规范(GPS) 评定圆度误差的方法 半径变化量测量	393
GB 7258—2004	机动车运行安全技术条件	413
GB/T 7321—2004	定形耐火制品试样制备方法	449
GB/T 7517—2004	缩微摄影技术 在16mm卷片上拍摄古籍的规定	459
GB/T 7534—2004	工业用挥发性有机液体 沸程的测定	467
GB 7544—2004	天然胶乳橡胶避孕套 技术要求和试验方法	483
GB/T 7582—2004	声学 听阈与年龄关系的统计分布	522
GB/T 7584.1—2004	声学 护听器 第1部分:声衰减测量的主观方法	534
GB 7718—2004	预包装食品标签通则	545
GB/T 7725—2004	房间空气调节器	569
GB/T 7734—2004	复合钢板超声波检验方法	639
GB/T 7735—2004	钢管涡流探伤检验方法	647



中华人民共和国国家标准

GB/T 6420—2004
代替 GB/T 6420—1986

货运挂车系列型谱

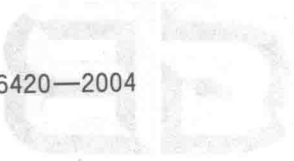
Freight trailer series pedigree

2004-06-29 发布

2004-10-01 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

本标准是对 GB/T 6420—1986《货运挂车系列型谱》的修订。

本标准与 GB/T 6420—1986 相比,在标准内容上有较大差别:

- 对货运挂车的质量参数进行了调整;
- 增加了对货运挂车车辆长度、车轴数的要求。

本标准由中华人民共和国交通部提出。

本标准由全国汽车标准化技术委员会(SAC/TC 114)归口。

本标准起草单位:交通部公路科学研究所。

本标准主要起草人:聂玉明、刘建农。

本标准于 1986 年 5 月首次发布。

前 言

本标准由全国汽车标准化技术委员会(SAC/TC 114)归口。

货运挂车系列型谱

1 范围

本标准规定了货运挂车的系列构成、长度限值、车轴数量及最大允许总质量等参数。
本标准适用于在道路上使用的货运挂车。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB 1589 道路车辆外廓尺寸、轴荷与质量限值

GB/T 3730.1 汽车和挂车类型的术语和定义

GB/T 3730.2 道路车辆 质量 词汇和代码

3 术语和定义

GB/T 3730.1 和 GB/T 3730.2 中确立的术语和定义适用于本标准。

4 构成

货运挂车按其车辆长度、质量参数、车轴数的组合构成基本系列、专用系列和特殊系列。

4.1 基本系列

基本系列由符合 GB 1589 规定的、适用于多种货物运输的、最大允许总质量不大于 20 t 的牵引杆挂车和最大允许总质量不大于 40 t 的半挂车组成,包括栏板式、厢式等型式(见表 1)。

4.2 专用系列

4.2.1 专用系列是以基本系列为基础,由适用于专门货物运输的专用牵引杆挂车和专用半挂车组成。

4.2.2 运输车辆的专用半挂车长度不大于 14.2 m;组成列车后的总长应符合 GB 1589 的规定。

4.2.3 两轴及两轴以上集装箱半挂车、罐式半挂车长度不大于 13 m;组成列车后的总长应符合 GB 1589 的规定。

4.2.4 专用系列中的其他产品应符合基本系列中规定的车辆长度、车轴数量;不得超过基本系列中规定的最大允许总质量。

4.2.5 中置轴(旅居)挂车长度不大于 8 m。

4.3 特殊系列

特殊系列由最大允许总质量大于 20 t 的平板式牵引杆挂车、最大允许总质量大于 40 t 的平板式半挂车及超过 GB 1589 规定的货运挂车组成。

表 1 货运挂车基本系列型谱表

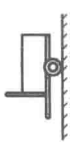
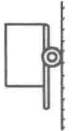













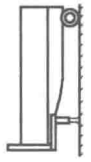
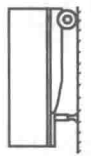
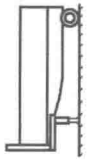
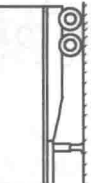
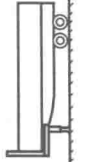
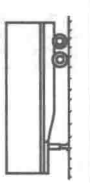
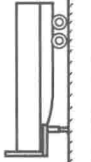
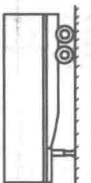
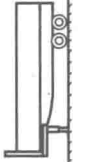
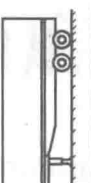
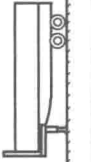
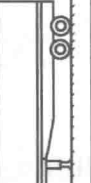
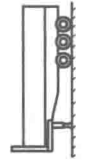
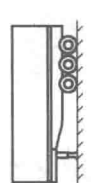
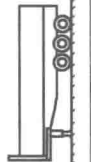
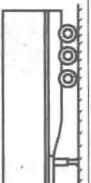
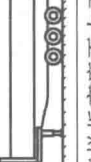
序号	车辆类别	栏板式 ^a					厢式						
		基本型式	最大允许总质量/t	车轴数量	车辆长度 ^b ≤ m	车辆宽度 ≤ m	整备质量 ≤ t	基本型式	最大允许总质量/t	车轴数量	车辆长度 ^b ≤ m	车辆宽度 ≤ m	整备质量 ≤ t
1	牵引杆挂车		1.0	1	3	1.6	0.4		1.5	1	3.5	1.6	0.8
2			1.5	1	3.5	1.6	0.6		2.0	1	4.0	1.6	1.0
3			3.0	1+1	4.5	2.2	1.0		3.0	1+1	5.0	2.2	2.0
4			7.0	1+1	6.0	2.2	2.0		8.5	1+1	6.5	2.2	3.5
5			11.0	1+1	6.5	2.2	3.0		12.5	1+1	7.0	2.2	4.5
6			13.5	1+1	7.0	2.5	3.5		15.0	1+1	7.5	2.55	5.0
7			16.0	1+1	7.5	2.5	4.0		17.0	1+1	8.0	2.55	5.5
8			20.0	1+1	8.0	2.5	4.5	—	—	—	—	2.55	—

表 1 (续)

序号	车辆类别	栏板式 ^a				厢式							
		基本型式	最大允许总质量/t	车轴数量	车辆长度 ^b ≤ m	车辆宽度 ≤ m	整备质量 ≤ t	基本型式	最大允许总质量/t	车轴数量	车辆长度 ^b ≤ m	车辆宽度 ≤ m	整备质量 ≤ t
9	半挂车		13.0	1	8.2	2.5	3.0		14.5	1	8.6	2.55	4.5
10			15.5	1	8.6		3.5		17.0	2	9.2		5.0
11			19.0	2	9.0		4.0		21.0	2	9.5		6.0
12			21.5	2	9.4		4.5		23.0	2	10.0		6.0
13			25.0	2	9.7		5.0		26.5	2	11.0		6.5
14			31.0	2	10.0		6.0		32.0	2	13.0		7.0
15			35.0	3	12.3		7.0		38.0	3	12.5		8.0
16			37.5	3	12.6		7.5		40.0	3	13.0		8.5
17			40.0	3	13.0		8.0	—	—	—	—		—

^a 货箱栏板高度不大于 800 mm。

^b 车辆长度:牵引杆挂车包括牵引杆长度。



中华人民共和国国家标准

GB/T 6469—2004
代替 GB/T 6469—1986

卧轴矩台平面磨床 参数

Surface grinding machines with horizontal grinding wheel spindle and
reciprocating table —Parameters

2004-06-09 发布

2004-12-01 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

本标准是对 GB/T 6469—1986《卧轴矩台平面磨床 参数》进行的修订。修订时,本标准除按 GB/T 1.1—2000《标准化工作导则 第1部分:标准的结构和编写规则》的要求进行编写外,在标准结构、技术内容上进行了调整和完善。

本标准与 GB/T 6469—1986 相比主要变化如下:

- 按照 GB/T 1.1 的规定,增加了“前言”,标准内容划分为“范围”、“规范性引用文件”、“参数”3章,内容和图表符合编写规则的要求;
- 对标准参数表的最大磨削高度、工作台面长度、砂轮直径、工作台面 T 形槽等参数进行了修改,增加了砂轮线速度、工作台最大速度、垂直最小进给值、加工工件最大重量等参数。

与本标准相配套的标准有:

- GB/T 4022—1983 卧轴矩台平面磨床 精度检验;
- JB/T 1579—1999 精密卧轴矩台平面磨床 精度检验;
- JB/T 3382.1—2000 卧轴矩台平面磨床 系列型谱;
- JB/T 3382.2—2000 卧轴矩台平面磨床 技术条件;
- JB/T 4096—1999 高精度卧轴矩台平面磨床 精度检验。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 6469—1986。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本标准起草单位:杭州平面磨床研究所。

本标准主要起草人:黄强、陈向东、陈小飞。

本标准所代替标准的历次版本的发布情况:

GB/T 6469—1986。

卧轴矩台平面磨床 参数

1 范围

本标准规定了工作台面宽度 125 mm~800 mm 的卧轴矩台平面磨床的参数。
本标准适用于新设计的一般用途的卧轴矩台平面磨床。

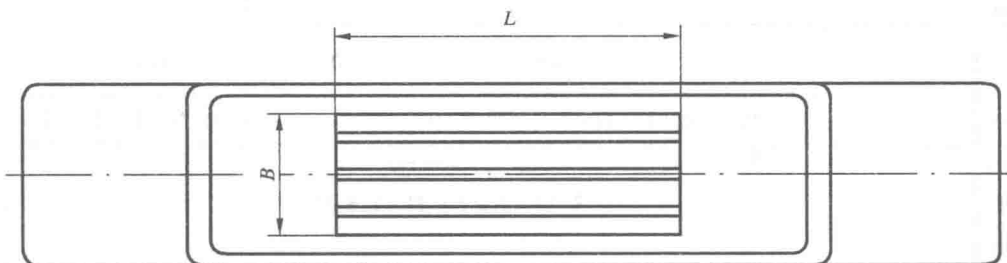
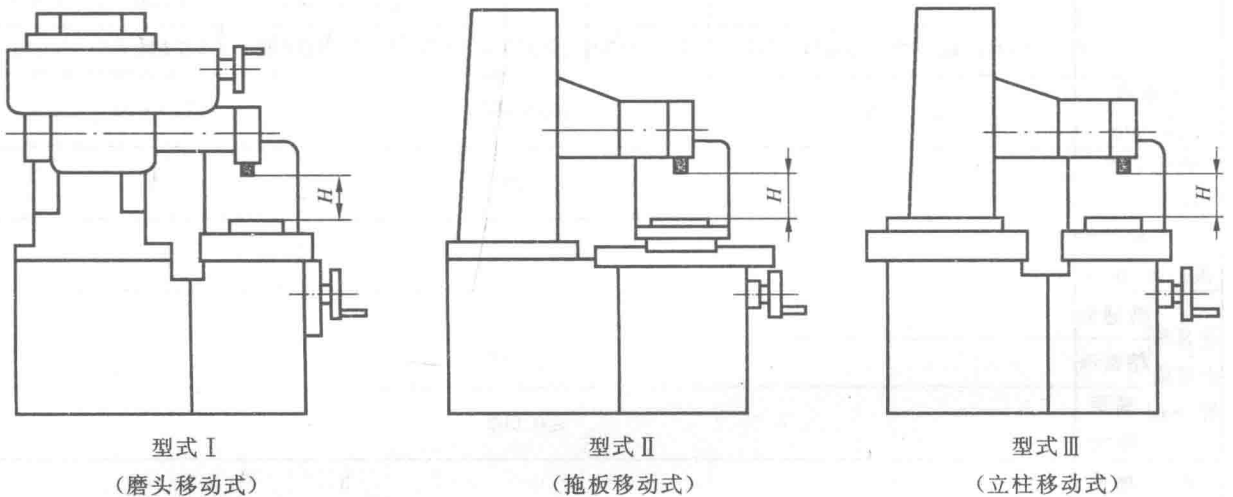
2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 158—1996 机床工作台 T形槽和相应螺栓(eqv ISO 299:1987)

3 参数

型式见图 1,参数宜符合表 1 的规定。



B ——工作台面宽度;
 L ——工作台面长度;
 H ——最大磨削高度。

图 1 卧轴矩台平面磨床型式

表 1 卧轴矩台平面磨床参数

工作台面宽度 B/mm	125	160	200	250	320	400	500	630	800	
最大磨削高度 H/mm	250 320		320 400		400 500		500 600			
工作台面长度 L/mm	400	400	400							
	500	500	500	500	500	500				
			630	630	630	630	630			
			800	800	800	800	800	800		
				1 000	1 000	1 000	1 000	1 000		
					1 250	1 250	1 250	1 250	1 250	
					1 600	1 600	1 600	1 600	1 600	
					2 000	2 000	2 000	2 000	2 000	
					2 500	2 500	2 500	2 500	2 500	
					3 000	3 000	3 000	3 000	3 000	
						3 500	3 500	3 500	3 500	
					4 000	4 000	4 000	4 000		
						5 000	5 000	5 000		
砂轮直径/mm	200~300			300~450			350~600			
砂轮线速度/(m/s)	≤35									
工作台最大速度/(m/min)	≥16		≥20			≥25				
垂直最小进给值/mm	普通级	≤0.010								
	精密级	≤0.005								
	高精度级	≤0.002								
工作台面 T 形槽(按 GB/T 158)	槽数	1			3					
	宽度/mm	12	12 14		14 18		18 22		22 28	
	间距/mm	—		63	100 125		160 200		250	
加工工件最大质量/kg	普通级	$0.5 \times B \times L \times H \times 7.8 \times 10^{-6}$					$0.33 \times B \times L \times H \times 7.8 \times 10^{-6}$			
	精密级、高精度级	$0.33 \times B \times L \times H \times 7.8 \times 10^{-6}$								
<p>最大磨削高度系指安装新砂轮时测量的磨削高度。</p> <p>砂轮线速度 >45 m/s 的高速卧轴矩台平面磨床、数控高速卧轴矩台平面磨床的砂轮线速度按设计规定。</p> <p>强力卧轴矩台平面磨床、数控强力卧轴矩台平面磨床的工作台速度按设计规定。</p> <p>工作台面 T 形槽尺寸按固定 T 形槽要求考核。</p>										