



国家标准
汇编

2002年 修订-2



中国国家标准汇编

2002 年修订-2

中国标准出版社

2003

中国国家标准汇编

2002年修订-2

中国标准出版社总编室 编

*

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:68523946 68517548

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

*

开本 880×1230 1/16 印张 47 字数 1 414 千字

2004年1月第一版 2004年1月第一次印刷

*

ISBN 7-5066-3340-X/TB·1075

印数 1—2 000 定价 120.00 元

网址 www.bzcbs.com

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

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“2002 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. 2002 年度发布的修订国家标准分 16 册出版。本分册为“2002 年修订-2”,收入新修订的国家标准 33 项。

中国标准出版社

2003 年 10 月

目 录

GB/T 1483.3—2002	插脚式灯座的量规	1
GB/T 1495—2002	汽车加速行驶车外噪声限值及测量方法	111
GB/T 1499.3—2002	钢筋混凝土用钢筋焊接网	127
GB/T 1506—2002	锰矿石 锰含量的测定 电位滴定法和硫酸亚铁铵滴定法	139
GB/T 1508—2002	锰矿石 全铁含量的测定 重铬酸钾滴定法和邻菲罗啉分光光度法	147
GB/T 1515—2002	锰矿石 磷含量的测定 磷钼蓝分光光度法	155
GB/T 1540—2002	纸和纸板吸水性的测定 可勃法	160
GB/T 1599—2002	锑锭	165
GB/T 1617—2002	工业氯化钡	170
GB/T 1913.2—2002	印制板用漂白木浆纸	180
GB/T 1955—2002	建筑卷扬机	186
GB/T 2040—2002	铜及铜合金板材	201
GB/T 2100—2002	一般用途耐蚀钢铸件	211
GB/T 2260—2002	中华人民共和国行政区划代码	221
GB/T 2338—2002	架空电力线路间隔棒技术条件和试验方法	430
GB/T 2424.13—2002	电工电子产品环境试验 第2部分:试验方法 温度变化试验导则	443
GB/T 2423.22—2002	电工电子产品环境试验 第2部分:试验方法 试验N:温度变化	450
GB/T 2438—2002	硬质橡胶 压碎强度的测定	461
GB/T 2524—2002	海绵钛	465
GB/T 2602—2002	酚类产品中间位甲酚含量的尿素测定方法	473
GB/T 2667—2002	男女衬衫规格	481
GB/T 2668—2002	男女单服套装规格	493
GB/T 2816—2002	井用潜水泵	504
GB/T 2818—2002	井用潜水异步电动机	525
GB/T 2820.7—2002	往复式内燃机驱动的交流发电机组 第7部分:用于技术条件和设计的技术说明	539
GB/T 2820.8—2002	往复式内燃机驱动的交流发电机组 第8部分:对小功率发电机组的要求和试验	553
GB/T 2820.9—2002	往复式内燃机驱动的交流发电机组 第9部分:机械振动的测量和评价	567
GB/T 2820.10—2002	往复式内燃机驱动的交流发电机组 第10部分:噪声的测量(包面法)	581
GB/T 2820.12—2002	往复式内燃机驱动的交流发电机组 第12部分:对安全装置的应急供电	595
GB/T 2829—2002	周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)	607
GB/T 2883—2002	工程机械轮辋规格系列	649
GB/T 2900.5—2002	电工术语 绝缘固体、液体和气体	665
GB/T 2900.54—2002	电工术语 无线电通信:发射机、接收机、网络 and 运行	697

前 言

本标准等效采用国际电工委员会 IEC 60061-3:1969《灯头、灯座及其检验其安全性和互换性的量规 第3部分:量规》及1970年~2001年的修订件中的插脚式灯座量规部分。其技术内容与 IEC 相应的部分完全一致。

本标准所列插脚式灯座量规的编号由三部分组成:(例如:1483.3(本标准号)-GB/T-72A-3)第一个数字为本标准号,其后跟字母 GB/T,再之后的数字为灯座量规的编号。

本标准由国家轻工业局提出。

本标准由全国照明电器标准化技术委员会归口。

本标准由北京华明电光源工业公司起草。

本标准起草人:童显海、王宁、刘欣。

IEC 前言

1. 国际电工委员会(IEC)有关技术问题的正式决议和协议均由各技术委员会制定,所有对此有特殊兴趣的各国家委员会都有代表参加。因此,这些决议和协议在最大程度上表达了国际间的此问题上的一致意见。

2. 为国际之间使用而出版的推荐标准,在某种意义上各国家委员会均应采纳。

3. 为了促进国际间的统一,国际电工委员会希望目前还没有相关国家标准的国家在制定相关标准时,在国家条件许可的范围内,各国家委员会应以 IEC 的推荐标准作为相关标准的基础。

4. 为了加强国际间有关这些问题的意见一致性,需要各国家委员会在本国条件允许的情况下,努力使本国标准与 IEC 推荐标准相协调。各国家委员会要为此发挥作用。

中华人民共和国国家标准

插脚式灯座的量规

GB/T 1483.3—2002
eqv IEC 60061-3:1969

Gauges for pin lampholders

本标准等效采用 IEC 出版物 60061-3(J):1969《灯头、灯座及其检验其互换性和安全性的量规 第 3 部分:量规》中的插脚式灯座量规部分。

本标准只规定了量规的主要尺寸,其他尺寸由设计者自行确定。

1 一般要求

1.1 主题内容与适用范围

本标准规定了插脚式灯座量规型式、基本尺寸和检验方法,用于检验符合 GB 19148.2—2003《插脚式灯座的型式和尺寸》国家标准中所列各种规格的灯座。

1.2 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。

GB 1312—2002 管形荧光灯灯座和启动器座(IEC 60400:1999,IDT)

GB/T 1483—2001 螺口式灯头的量规(eqvt IEC 60061-3:1969)

GB/T 1957—1981 光滑极限量规

GB 2799—2001 插脚式灯头的型式和尺寸(eqvt IEC 60061-1:1969)

GB 19148.2—2003 插脚式灯座的型式和尺寸(eqvt IEC 60061-2:2001)

GB 10682—1989 普通照明用管形荧光灯

1.3 产品分类

本标准规定的量规按其插脚数量分为单插脚、双插脚和多插脚三类,共计 20 个规格,每一规格又由 1~6 只不同用途的量规组成。

1.4 一般技术要求

1.4.1 标准中附图仅表明量规必须保证的基本尺寸,其他尺寸可由设计者自定,单位 mm。

1.4.2 量规的材质、工作面硬度和表面粗糙度等主要技术条件应符合 GB/T 1957 的要求。

1.4.3 在量规的非工作面上应有下列清晰而牢固的标志:

- a) 量规型号(与被测灯座一致);
- b) 量规型式尺寸中规定的 A、B……代号;
- c) 本标准号 GB/T 1483.3—2002;
- d) 出厂日期和厂商标志。

1.4.4 量规的工作面上凡注明“倒角”处的倒角尺寸为 $(0.2 \sim 0.3) \times 45^\circ$ 或为 $0.2 \sim 0.3$ 的圆角;未注明倒角处的倒角尺寸为 $0.5 \times 45^\circ$ 。

1.4.5 经制造厂检验合格的量规应有合格证。

1.4.6 成品量规包装前应进行防锈处理,并用硬质材料作外部包装。

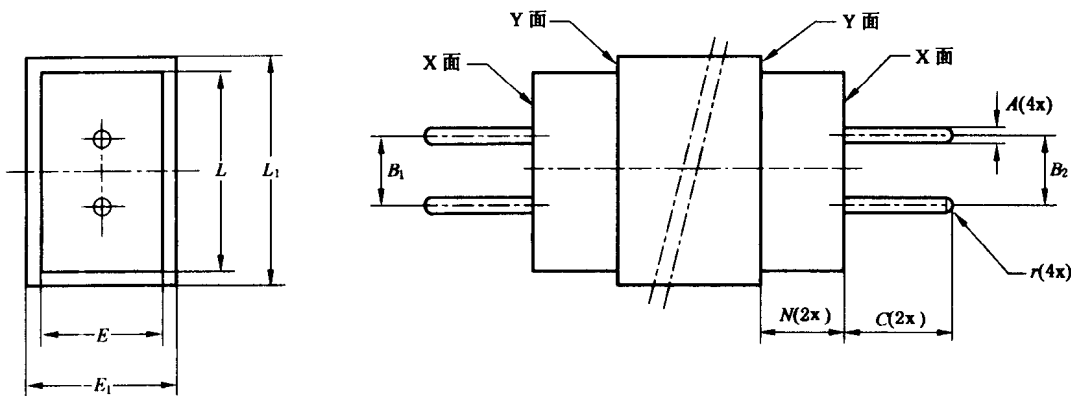
2 参数表

参数表编号的一般规则
参数表编号由三部分组成：
第一部分为本标准号“1483. 3”，其后面跟有字母“GB/T”。
第二部分由参数表编号，与 IEC 60061-3 中的号相同。
第三部分为该参数表当页的版本编号，与 IEC 60061-3 中相应的版本号相同。

2.1 G4 灯座的量规
2.1.1 G4 灯座的通规

G4 灯座的通规

关于 G4 灯座，参见 GB 19148. 2。



尺寸符号	尺 寸	公 差	尺寸符号	尺 寸	公 差
A	0.77	+0.0 -0.01	E ₁	11.0	±0.5
B ₁	4.27	+0.0 -0.01	L ¹⁾	11.1	+0.0 -0.01
B ₂	3.73	+0.01 -0.0	L ₁	17.0	±0.5
C	7.45	+0.01 -0.0	N	5.95	+0.02 -0.0
E ¹⁾	6.1	+0.0 -0.01	r	1/2A	—

1) 尺寸 E 和 L 规定了量规两端的尺寸。

目的：对 G4 灯座进行综合检验。

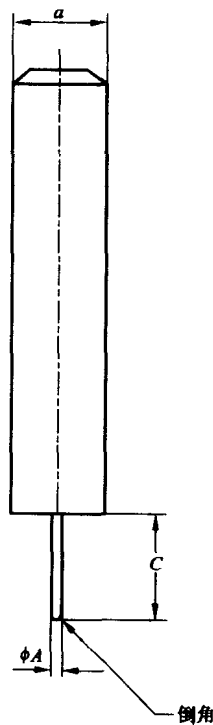
检验：将量规的两端依次插入灯座，量规的插脚应能达到灯座止动点，此时量规的 X、Y 表面应与灯座相应表面之间具有明显的间隙。

此试验后，灯座的触点应满足 19148. 2—GB-72B 所示 G4 灯座最小接触力的要求。

2.1.2 检验 G4 灯座最小夹持力的量规

检验 G4 灯座最小夹持力的量规

关于 G4 灯座, 参见 GB 19148. 2。



尺寸符号	尺 寸	公 差
A	0.64	+0.005 -0.0
C	7.5	+0.2 -0.0
a	5	+0.0 -0.2
质量	0.05 kg	+0% -10%

目的: 检验 G4 灯座各个触点对最小尺寸灯头插脚的最小夹持力。

检验: 检验前, 灯座应经符合 1483. 3—GB/T-72A 所示量规检验合格。检验时, 将灯座倒置, 将量规依次插入灯座的各个接触插孔, 并直至底端, 然后松开量规, 此时量规仅凭自身重量而不应脱落。

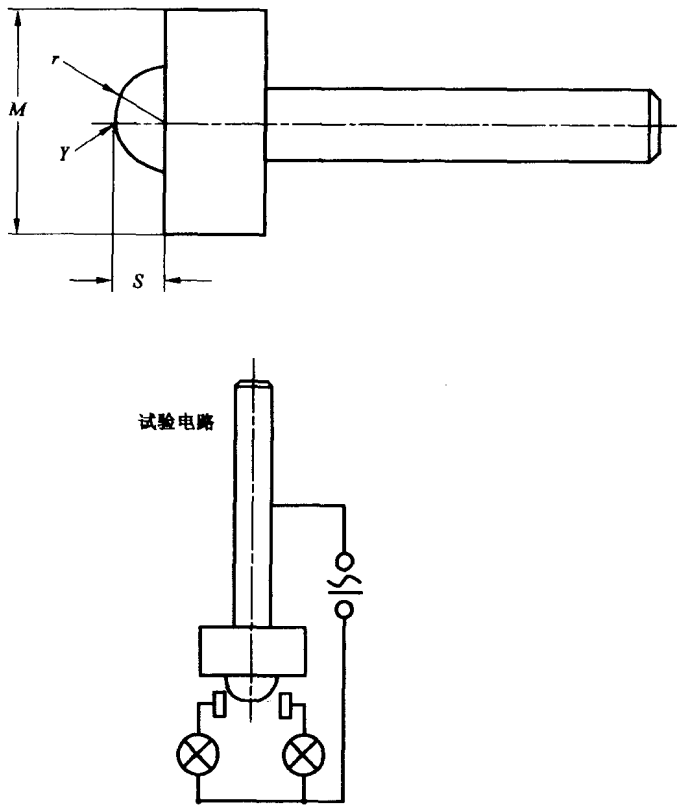
材料: 淬火钢;

C 表面的镀层厚度为 0.4 μm。

2.2 G5 灯座的量规

2.2.1 检验 G5 灯座防触电性能的塞规

检验 G5 灯座防触电性能的塞规



目的:检验 G5 灯座的防触电性能。
检验:将半球体 Y 插入灯座的插孔中,直到底端,此时指示灯不得点亮。

符 号	尺 寸	公 差
S	4.0	+0.1 -0.0
M	近似 16	
r (1)	4.0	+0.0 -0.05

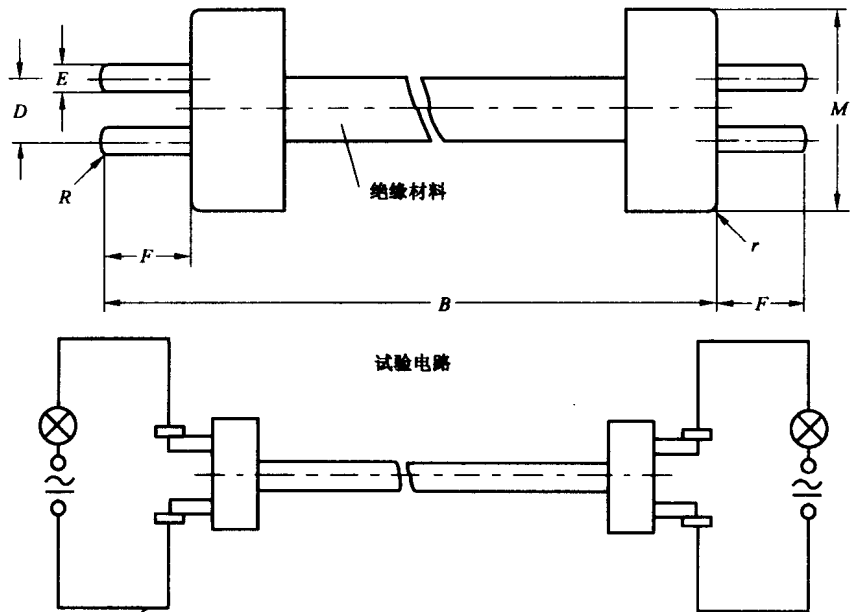
(1) 在某些国家,半球面 Y 的半径为 5.2 mm。

2.2.2 检验成对 G5 灯座接触性能的双端量规

检验成对 G5 灯座接触性能的双端量规

成对 G5 刚性灯座的安装距离应符合 GB 19148.2 的要求。

注：检验时使用量规Ⅲ、Ⅳ和Ⅴ。



量规Ⅲ			量规Ⅳ			量规Ⅴ		
符 号	尺 寸	公 差	符 号	尺 寸	公 差	符 号	尺 寸	公 差
B	140.6(1)	+0.0 -0.05	B	140.6(1)	+0.0 -0.05	B	140.6(1)	+0.0 -0.05
D	4.25	+0.0 -0.01	D	4.75	+0.005 -0.005	D	5.25	+0.01 -0.0
E	2.29	+0.0 -0.01	E	2.29	+0.0 -0.01	E	2.29	+0.0 -0.01
F	6.6	+0.0 -0.01	F	6.6	+0.0 -0.01	F	6.6	+0.0 -0.01
M	16.0	+0.1 -0.1	M	16.0	+0.1 -0.1	M	16.0	+0.1 -0.1
R	0.40	+0.025 -0.025	R	0.40	+0.025 -0.025	R	0.40	+0.025 -0.025
r	0.5	+0.1 -0.1	r	0.5	+0.1 -0.1	r	0.5	+0.1 -0.1
质量/kg	0.1	+0.01 -0.01	质量/kg	0.1	+0.01 -0.01	质量/kg	0.1	+0.01 -0.01

(1) 该值等于 4 W 灯的 B 值(最小值)(参见 GB 10682)。

在将成对灯座安装在灯具中进行试验时,该 B 值应等于相应灯的 B 值(最小值),公差为-0.05 mm。

目的:检验成对的 G5 挠性或刚性灯座的接触性能。

检验:将三个量规依次插入成对的 G5 灯座中,并模拟灯可能出现的所有燃点状态,此时如果两个指示灯全部发光,则该对灯座应视为合格。参见 GB 1312。

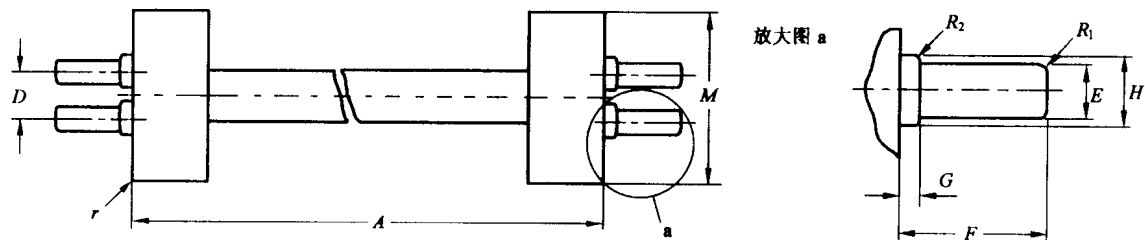
注:进行检验时,应按照生产厂家的说明以最大的安装距离将灯座安装在一试验装置中,该试验装置的详情在 GB 1312 中给出。

2.2.3 检验成对 G5 灯座接触性能的双端通规

检验成对 G5 灯座接触性能的双端通规

成对刚性 G5 灯座的安装要求,参见 GB 19148. 2。

注: 检验时使用量规 I 和量规 II。



结构:以顺时针方向转动量规 I 和以逆时针方向转动量规 II,均能使其一端两插脚轴线所在的平面与另一端两插脚轴线所在的平面成一角度,在这种情况下,不用过度的压力也能将量规恰好插入两个槽宽均为 2.87 mm 的平行槽中(见 GB 10682 相应条款)

量 规 I			量 规 II		
符 号	尺 寸	公 差	符 号	尺 寸	公 差
A	135.9(1)	+0.05 -0.0	A	135.9(1)	+0.05 -0.0
D	4.5	+0.0 -0.01	D	5.0	+0.01 -0.0
E	2.54	+0.01 -0.0	E	2.54	+0.1 -0.0
F	7.1	+0.01 -0.0	F	7.1	+0.01 -0.0
G	0.86	+0.01 -0.0	G	0.86	+0.01 -0.0
H	3.3	+0.01 -0.0	H	3.3	+0.01 -0.0
M	16.0	+0.1 -0.1	M	16.0	+0.1 -0.1
R ₁	0.50	+0.025 -0.025	R ₁	0.50	+0.025 -0.025
R ₂	0.38	+0.0 -0.05	R ₂	0.38	+0.0 -0.05
r	0.5	+0.1 -0.1	r	0.5	+0.1 -0.1

(1) 该值等于 4 W 灯的 A(最大值)(参见 GB 10682)。在将成对的灯座安装在灯具中进行检验时,该 A 值应等于相应灯的 A 值(最大值),公差为+0.05 mm。

目的:检验灯的插脚对成对的 G5 扰性或刚性灯座的插入性能。

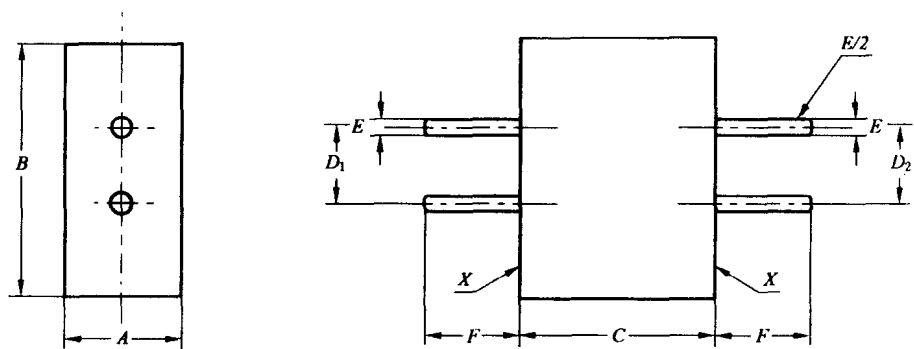
检验:各量规应能依次插入成对的灯座中。插入所施加的最大外力,参见 GB 1312。

注: 进行检验时,应按照生产厂家的说明,将灯座以最小安装距离安装在一试验装置里,该试验装置的详情参见 GB 1312。

2.3 G5. 3 灯座的量规

2.3.1 G5. 3 灯座的通规

G5. 3 灯座的通规



目的:检验 G5. 3 灯座(参见 19148. 2—GB-73)与具有最大插脚长度、最大插脚直径及最小和最大插脚间距的灯头的匹配性能,并检验最小支撑面(A×B)和凹孔的最大深度(C)。

检验:量规的各端应能依次插入灯座,并使相应的 X 面与灯座的支撑面相接触。在所有情况下,远离基准面的 X 面应与容纳灯头壳体的凹孔的边沿共面或凸出于这些边沿。

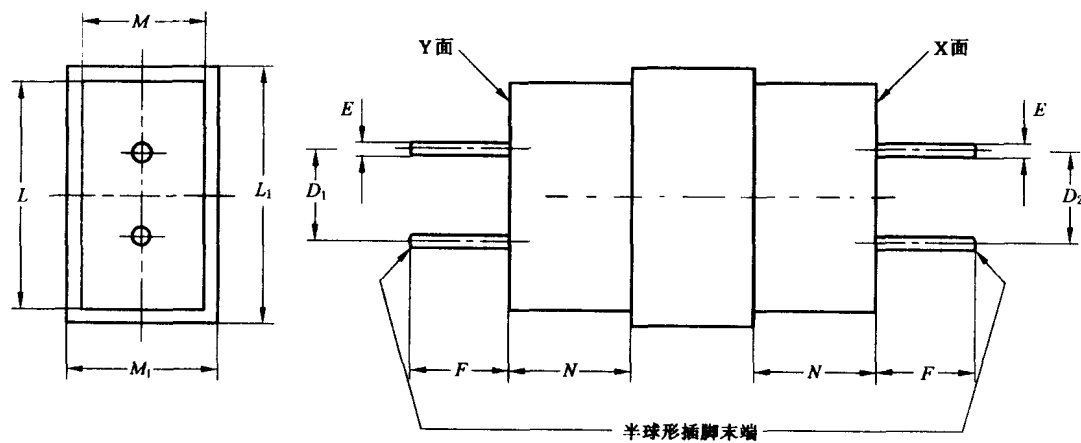
符 号	尺 寸	公 差
A	8. 94	+0. 0 -0. 025
B	19. 10	+0. 0 -0. 025
C	15. 20	+0. 015 -0. 0
D ₁	5. 59	+0. 01 -0. 01
D ₂	5. 07	+0. 01 -0. 01
E	1. 68	+0. 0 -0. 01
F	7. 16	+0. 0 -0. 025

2.4 G6. 35 灯座的量规

2.4.1 G6. 35, GX6. 35 和 GY6. 35 灯座的通规

G6. 35, GX6. 35 和 GY6. 35 灯座的通规

关于 G6. 35, GX6. 35 和 GY6. 35 灯座, 分别参见 GB 19148. 2 中相应型号。



注: M 和 L 应能为灯头提供一自由空间, 以便有助于通风。

符 号	尺 寸						公 差
	G6. 35-15	GY6. 35-15	G6. 35-20	G6. 35-25	GX6. 35-25	G6. 35-3	
D_1	6.62	6.62	6.62	6.62	6.62	6.62	+0.0 -0.01
D_2	6.08	6.08	6.08	6.08	6.08	6.08	+0.01 -0.0
E	1.07	1.32	1.07	1.07	1.07	1.07	+0.0 -0.01
F	7.5	7.5	7.5	7.5	—	7.5	+0.01 -0.0
F	—	—	—	—	7.5	—	+0.0 -0.01
L	17.0	17.0	22.0	27.0	27.0	32.0	+0.0 -0.01
L_1	19	19	24	29	29	34	+0.5 -0.5
M	9.5	9.5	9.5	11.0	11.0	11.0	+0.0 -0.01
M_1	11.5	11.5	11.5	13	13	13	+0.5 -0.5
N	9.45	9.45	9.45	16.95	16.95	14.95	+0.02 -0.0

目的: 检验 G6. 35, GX6. 35 和 GY6. 35 灯座。

检验:

G6. 35 和 GY6. 35 灯座:

将相应量规的各端依次插入灯座, 直至使其插脚抵达一止动点。此时, 量规的 X 面或 Y 面与座的相应表面之间应具有明显的空隙。

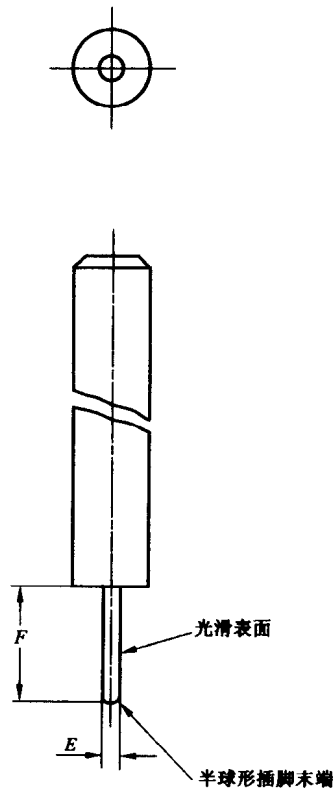
GX6. 35 灯座:

将量规的各端依次插入灯座, 应能使其 X 面或 Y 面与灯座的相应表面相接触。

2.4.2 检验 G6.35 和 GX6.35 灯座触点最小夹持力的单插脚量规

检验 G6.35 和 GX6.35 灯座触点
最小夹持力的单插脚量规

关于 G6.35 和 GX6.35 灯座,分别参见 GB 19148.2。



符 号	尺 寸	公 差
<i>E</i>	0.94	+0.005 -0.0
<i>F</i>	7.5	+0.2 -0.0
质量/kg	0.05	+0.0 -0.005

目的:检验 G6.35 和 GX6.35 灯座的单个触点对最小尺寸的灯头插脚的最小夹持力。

检验:将量规以垂直位置完全插入灯座的一个触点,量规不得因其自身的重量而脱落。然后,对另一个触点进行此项检验。

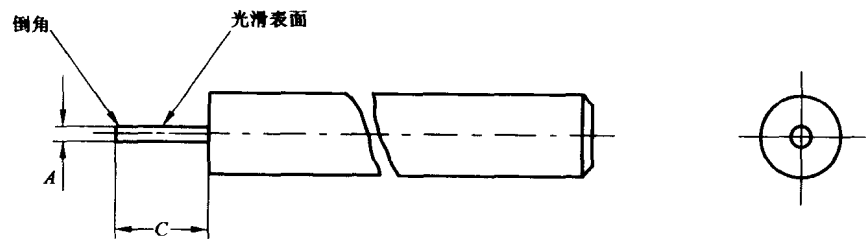
注:该量规应与 1483.3—GB/T-61B 所示相应量规一起使用。

F 的表面光洁度 0.4 μm,退火后的洛氏硬度的最小值为 55。

2.4.3 检验 GZ6. 35 和 GZ4 连接件对双插脚灯头的最小夹持力的量规

检验 GZ6. 35 和 GZ4 连接件对双插脚灯头的
最小夹持力的量规

关于 GZ6. 35 和 GZ4 连接体, 分别参见 GB 19148. 2。



符 号	尺 寸	公 差
A	0.94	+0.005 -0.0
C	6.0	+0.2 -0.0
质量/kg	0.05	+0% -10%

目的: 检验 GZ6. 35 和 GZ4 连接件触点对双插脚灯头的最小夹持力。

检验: 将连接件倒置, 再将量规依次插入各个触孔中, 并插到头。松开手后, 量规仅凭自身重量不应脱落。