

GB

1994年 修订-2

中国国家标准汇编

1994 年修订-2

中国标准出版社

1995

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 1994 年修订 (二) / 中国标准出版社总编室编. — 北京: 中国标准出版社, 1995. 10
ISBN 7-5066-1161-9

I. 中… II. 中… III. 国家标准-汇编-中国 IV. F652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (95) 第 16246 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: 8522112

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 48¼ 字数 1 536 千字

1996 年 2 月第一版 1996 年 2 月第一次印刷

*

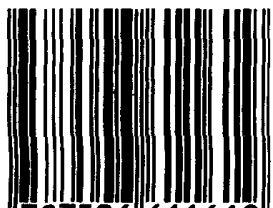
印数 1—4 000 定价 65.00 元

*

标目 275—04



ISBN 7-5066-1161-9



9 787506 611619 >

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“1994 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. 1994 年度发布的修订国家标准分 6 册出版。本分册为“1994 年修订-2”,收入新修订的国家标准 54 项。

中国标准出版社

1995 年 12 月

目 录

GB/T 2005—94 冶金焦炭的焦末含量及筛分组成的测定方法	(1)
GB/T 2006—94 冶金焦炭机械强度的测定方法	(5)
GB 2024—94 针炙针	(9)
GB/T 2031—94 船用消防接头	(17)
GB/T 2036—94 印制电路术语	(23)
GB/T 2089—94 圆柱螺旋压缩弹簧(两端圈并紧磨平或锻平型)尺寸及参数	(80)
GB/T 2289—94 焦化粘油类产品取样方法	(212)
GB/T 2290—94 煤沥青	(225)
GB/T 2353.1—94 液压泵和马达安装法兰和轴伸的尺寸系列及标记 第一部分:二孔和四孔 法兰和轴伸	(227)
GB/T 2358—94 金属材料裂纹尖端张开位移试验方法	(239)
GB/T 2374—94 染料染色测定的一般条件规定	(263)
GB/T 2381—94 染料中不溶物含量的测定方法	(267)
GB/T 2405—94 蒽醌	(269)
GB/T 2419—94 水泥胶砂流动度测定方法	(276)
GB/T 2423.41—94 电工电子产品基本环境试验规程 风压试验方法	(280)
GB/T 2435—94 棉帘子布试验方法	(286)
GB/T 2476—94 普通磨料 代号	(291)
GB/T 2484—94 普通磨具 代号和标记	(293)
GB/T 2597—94 窗框用热轧型钢	(304)
GB/T 2659—94 世界各国和地区名称代码	(317)
GB/T 2677.6—94 造纸原料有机溶剂抽出物含量的测定	(356)
GB/T 2677.8—94 造纸原料酸不溶木素含量的测定	(359)
GB/T 2677.9—94 造纸原料多戊糖含量的测定	(362)
GB/T 2678.2—94 纸浆、纸和纸板水溶性氯化物的测定(硝酸汞法)	(366)
GB/T 2678.4—94 纸浆和纸零距抗张强度测定法	(369)
GB/T 2679.4—94 纸和纸板粗糙度的测定法(本特生粗糙度法)	(373)
GB/T 2680—94 建筑玻璃 可见光透射比、太阳光直接透射比、太阳能总透射比、紫外线透射 比及有关窗玻璃参数的测定	(380)
GB/T 2691—91 电阻器和电容器的标志代码	(392)
GB 2707—94 猪肉卫生标准	(400)
GB 2708—94 牛肉、羊肉、兔肉卫生标准	(402)
GB 2725.1—94 肉灌肠卫生标准	(404)
GB 2727—94 烧烤肉卫生标准	(406)
GB 2729—94 肉松卫生标准	(408)
GB 2733—94 海水鱼类卫生标准	(411)
GB 2735—94 头足类海产品卫生标准	(413)

GB 2736—94	淡水鱼卫生标准	(415)
GB 2740—94	河虾卫生标准	(417)
GB 2741—94	海虾卫生标准	(419)
GB 2742—94	牡蛎卫生标准	(421)
GB 2743—94	海蟹卫生标准	(423)
GB 2762—94	食品中汞限量卫生标准	(425)
GB 2797—94	灯头总技术条件	(426)
GB/T 2889—94	滑动轴承 术语	(433)
GB/T 2900.4—94	电工术语 电工合金	(459)
GB/T 2900.9—94	电工术语 火花塞	(504)
GB/T 2900.17—94	电工术语 电气继电器	(511)
GB/T 2900.19—94	电工术语 高电压试验技术和绝缘配合	(534)
GB/T 2900.20—94	电工术语 高压开关设备	(561)
GB/T 2900.25—94	电工术语 旋转电机	(593)
GB/T 2900.26—94	电工术语 控制电机	(653)
GB/T 2900.28—94	电工术语 电动工具	(690)
GB/T 2900.32—94	电工术语 电力半导体器件	(708)
GB/T 2900.39—94	电工术语 电机、变压器专用设备	(741)
GB/T 2900.49—94	电工术语 电力系统保护	(753)

中华人民共和国国家标准

冶金焦炭的焦末含量及 筛分组成的测定方法

GB/T 2005—94

代替 GB 2005—80

Coke for metallurgy
—Determination of coke breeze content
and size consist

1 主题内容及适用范围

本标准规定了测定粒度大于 25mm 冶金焦炭的焦末含量及筛分组成的方法提要、设备、试验操作步骤、结果计算等。

本标准适用于粒度大于 40mm 的大块焦,大于 25mm 的大中块焦和 25~40mm 的中块焦的焦末含量及冶金焦炭筛分组成的测定。

2 引用标准

GB 1997 焦炭试样的采取和制备

3 方法提要

将冶金焦炭试样用机械筛进行筛分,计算出各粒级的质量占试样总质量的百分数,即为筛分组成。小于 25mm 的焦炭质量占试样总质量的百分数,即为焦末含量。

4 设备

4.1 方孔机械筛

方孔机械筛的性能及主要规格:

外型尺寸:长 2100mm×宽 1340mm×高 1310mm(如图 1);

筛子层数:4 层;

筛子总重:约 500kg;

筛子倾角:11.5°;

筛子的振幅:3~6mm;

电机:2.2kW,450r/min;

速比:1:1。

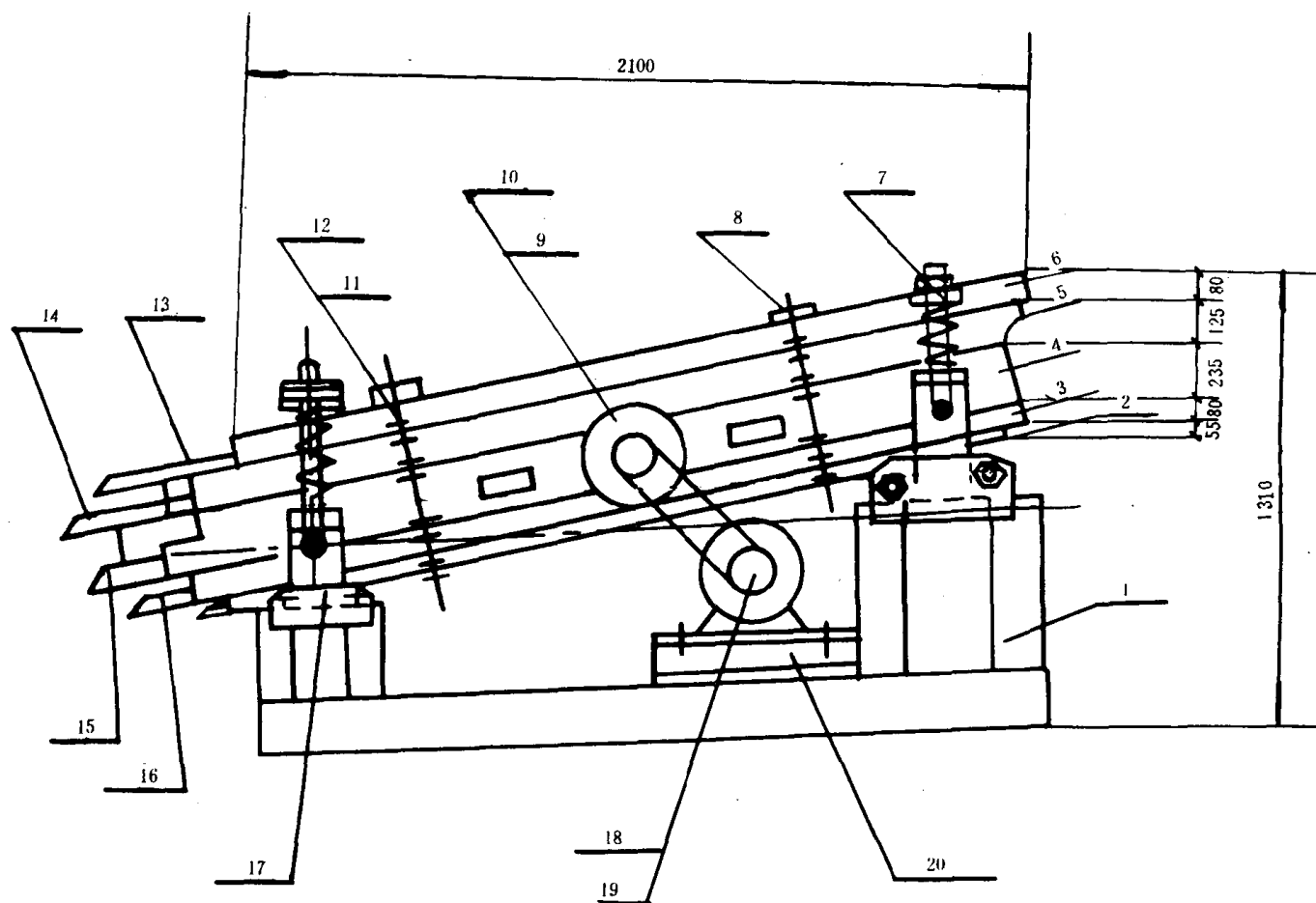


图 1 五级振动筛示意图

1—底座；2—第五层筛底；3—25×25筛片筛框第四层；4—40×40筛片筛框第三层；5—60×60筛片筛框第二层；6—80×80筛片筛框第一层；7—吊杆；8—筛框拉筋；9~10—传动轴偏心轮；11~12—框件和长螺丝；13—第一层流子；14—第二层流子；15—第三层流子；16—第四层流子；17—支架；18~19—电机勾轮；20—电机架

4.2 方孔筛片的技术要求

4.2.1 筛片为 1630mm×700mm 的冲孔筛，筛孔为正方形(如图 2)，尺寸见下表。

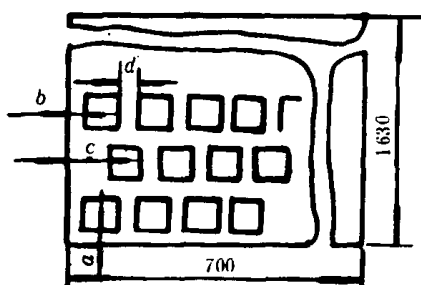


图 2

筛子级别 mm	a mm	b mm	c mm	d mm	钢板厚度 mm	孔数		备 注
						长方	宽方	
80	32.5	25	72.5	15	2.0	16	7/6	如 7/6 即：宽方的孔数为 7 个与 6 个相间排列
60	20	20	57.5	15	2.0	21	9/8	
40	30	30	55.0	10	1.5	31	13/12	
25	25.5	24	40.0	8	1.5	47	20/19	

4.2.2 筛片用冲床冲孔,冲孔后不允许用锤子打平其边缘。安装时将冲孔毛刺朝下,用砂轮将毛刺打平。

4.2.3 所有冲孔必须完整的包括在 1630mm×690mm 有效面积内。

4.2.4 各级筛片的筛孔任一边长超过标称值 2%,即为废孔,其孔数超过筛孔总数的 10%时,需更换筛片。

4.3 计量称:感量 0.1kg。每次使用前要校正零点。

5 试样的采取

5.1 试样的采取按 GB 1997 的规定进行。

5.2 当发现试样水分过大,对试验结果有影响时,应作适当处理,方可进行试验。

6 焦末含量和筛分组成的试验步骤

6.1 将采取的试样连续缓慢均匀地加入机械筛进行筛分,并保持试样在筛面上不出现重叠现象,将试样分成大于 80mm、80mm~60mm、60mm~40mm、40mm~25mm 及小于 25mm 五个粒级焦炭。

6.2 筛分试样全部筛完后,分别称量各粒级焦炭的质量(称准至 0.1kg),并计算各粒级焦炭质量占总量的百分数。其中小于 25mm 焦炭质量占总量的百分数,即为焦末含量。

6.3 按附录规定的内容进行记录。

7 结果的计算

各粒级百分数(S_i)%按下式计算:

$$S_i = \frac{m_i}{m} \times 100$$

式中: S_i ——各粒级筛分百分数,%;

m_i ——各粒级试样质量,kg;

m ——试样总质量,kg;

i ——各粒级范围值(如:25~40,40~60 等)。

附 录 A
焦末含量及筛分组成原始记录
 (参考件)

日期_____ 班别_____ 试验人_____ 审核人_____ 批号_____

筛 级	>80mm	80~60mm	60~40mm	40~25mm	<25mm 焦末含量	总质量 kg	取样地点
质量,kg							
%							

附加说明:

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由本溪钢铁公司、鞍山热能研究院、冶金部信息标准研究院负责起草。

本标准主要起草人韩世翔、侯振亭、朱明三、孙伟。

本标准自实施之日起试行 1 年。

本标准水平等级 GB/T 2005—94 I

中华人民共和国国家标准

GB/T 2006—94

冶金焦炭机械强度的测定方法

代替 GB 2006—80

Coke for metallurgy

—Determination of mechanical strength

本标准参照采用 ISO 556—1980《粒度大于 20mm 焦炭——机械强度的测定》。

1 主题内容和适用范围

本标准规定了测定粒度大于 25mm 冶金焦炭的机械强度的方法提要、设备、试样的采取与制备、试验步骤、结果的计算及精密度等。

本标准规定了粒度大于 25mm 冶金焦炭的机械强度的测定方法。

2 引用标准

GB 1997 焦炭试样的采取和制备

GB/T 2005 冶金焦炭的焦末含量及筛分组成的测定方法

3 方法提要

焦炭在转动的鼓中,不断地被提料板提起,跌落在钢板上。在此过程中,焦炭由于受机械力的作用,产生撞击、摩擦,使焦块沿裂纹破裂开来以及表面被磨损,用以测定焦炭的抗碎强度和耐磨强度。

4 设备

4.1 转鼓(如图 1)

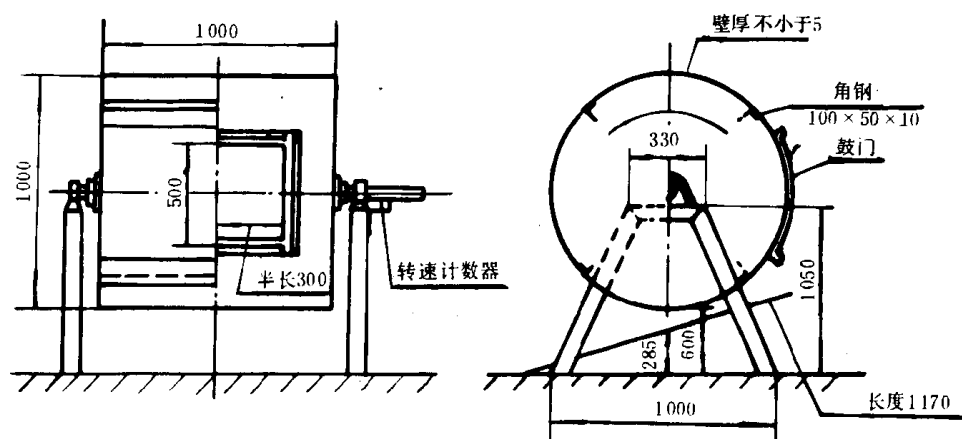


图 1

鼓体是钢板制成的密闭圆筒,无穿心轴。

鼓内直径 1000 ± 5 mm, 鼓内长 1000 ± 5 mm, 鼓壁厚度不小于 5 mm (制作时为 8 mm), 在转鼓内壁沿鼓轴的方向焊接四根 $100 \text{ mm} \times 50 \text{ mm} \times 10 \text{ mm}$ (高 $\times$ 宽 $\times$ 厚) 的角钢作为提料板, 把鼓壁分成四个相等面

国家技术监督局 1994-09-26 批准

1995-06-01 实施

积。角钢的长度等于转鼓的内壁长度(为清扫方便,每根角钢两端可留 10mm 间隙),角钢 100mm 的一边对着转鼓的轴线,50mm 的一边和转鼓曲面接触,并朝着转鼓旋转的反方向。

转鼓圆柱面上有一个开口,开口的长度为 600mm,宽为 500mm,由此将焦炭装入、卸出和清扫。开口应安装一个盖,盖内壁的大小与鼓体上的开口相同,且曲率及材质与转鼓鼓壁一致,这样,当盖关紧时,其内表面与转鼓内表面应在同一曲面上。为了减少试样的损失,在盖的四周应镶嵌橡胶垫或羊毛毡。

转鼓由(1.5~2.2kW)的电动机带动,经减速机以每分钟 25 转的恒定转速运转 100 转。并采用计数器控制规定转数。转鼓应安装手动装置可以向正反两个方向旋转,便于卸空。

转鼓每季度标定一次转数。如 100 转超过 $4\text{min} \pm 10\text{s}$,应及时调整。

每半年检查一次转鼓磨损情况,用测厚仪测量转鼓的厚度,鼓壁任一点厚度小于 5mm 时,转鼓应更换。鼓内任一根角钢,其磨损深度达到 5mm 部分的总和超过 500mm,即需修补或更换。

4.2 圆孔手筛的技术要求

4.2.1 筛片有效尺寸 $960\text{mm} \times 660\text{mm}$,孔径分别为 25mm 和 10mm(如图 2),尺寸见表 1:

表 1

mm

名义尺寸	孔心间距 t	钢板厚度 δ	钢板材质	孔数
25	35	1.5	冷轧板	588
10	15	1.5	冷轧板	2990

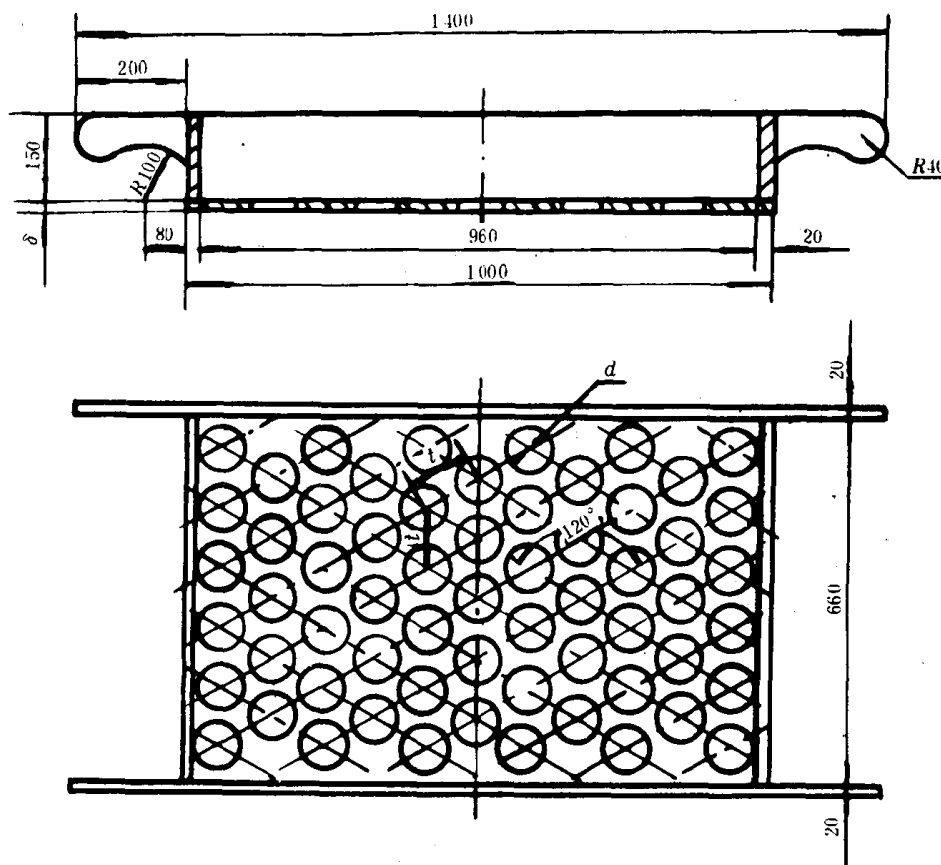


图 2

4.2.2 筛片用冲床冲孔,冲孔后不允许用锤子打平其边缘,可用砂轮将毛刺打平。

4.2.3 筛框一律用木板制做。

4.2.4 筛子孔径每季检查一次,任何一个孔的直径比标称值($\phi 25\text{mm}$)大2%,($\phi 10\text{mm}$)大4%时,即为废孔,当筛片废孔率为10%时,需及时更换。

4.3 方孔筛

采用 GB/T 2005 规定的方孔筛。

4.4 计量秤:感量 0.1kg。每次试验前要校正零点。

4.5 其他:容器(竹筐、铁筐等)、铁锹、扫帚和小铲等。

5 试样的采取和制备

5.1 试样的采取按 GB 1997 的规定进行。

5.2 按 GB/T 2005 进行筛分并称量各粒级焦炭质量(不包括小于 25mm 部分),按各粒级筛分比例称取转鼓试样,每份试样为 50kg(称准至 0.1kg)。每次试验最少应取两份试样。

5.3 当发现试样水分过大,对试验结果有影响时,需作适当处理,方可进行试验。

6 试验步骤

6.1 将其中一份试样,小心放入已清扫干净的鼓内,关紧鼓盖,取下转鼓摇把,开动转鼓,100 转后停鼓,静置 1~2min,使粉尘降落后,打开鼓盖,把鼓内焦炭倒出,并仔细清扫,收集鼓内鼓盖上的焦粉。

6.2 将出鼓的焦炭依次用直径 25mm 和 10mm 的圆孔筛进行筛分(25mm 部分进行手穿孔)。筛分时每次入筛焦量不超过 15kg,既要力求筛净,又要防止用力过猛使焦炭受撞击而破碎。也可采用机械筛,但须与手筛进行对比试验,无显著性差异,方可使用。当有争议时以手筛为准。

6.3 分别称量大于 25mm、25~10mm 及小于 10mm 各粒级焦炭的质量(称准至 0.1kg),其总和与入鼓焦炭质量之差为损失量,当损失量 $\geq 0.3\text{kg}$ 时,该试验无效, $< 0.3\text{kg}$ 时,则计入小于 10mm 一级中。

6.4 按附录 A 规定的内容进行记录。

7 试验结果计算

抗碎强度(M_{25})%按式(1)计算:

$$M_{25} = \frac{m_1}{m} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

耐磨强度(M_{10})%按式(2)计算:

$$M_{10} = \frac{m_2}{m} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中: m ——入鼓焦炭的质量,kg;

m_1 ——出鼓后大于 25mm 焦炭的质量,kg;

m_2 ——出鼓后小于 10mm 焦炭的质量,kg。

8 精密度

重复性见表 2。

表 2

指 标	M_{25}	M_{10}
重复性,%	不大于 2.5	1.0

附 录 A
>25mm 焦炭机械强度试验原始记录
(参考件)

日期_____ 班别_____ 试验人_____ 审核人_____ 批号_____

项目	鼓 前 筛 分												总净重 kg	取样地点
	>80mm			80~60mm			60~40mm			40~25mm				
	全重	皮重	净重	全重	皮重	净重	全重	皮重	净重	全重	皮重	净重		
质量, kg														
百分数, %														
入数量, kg														

项目	鼓 后 筛 分										总净重, kg	损失量, kg
	>25mm			25~10mm			<10mm					
	全重	皮重	净重	全重	皮重	净重	全重	皮重	净重			
质量, kg												
$M_{25}, \%$							$M_{10}, \%$					

附加说明:

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由本溪钢铁公司、鞍山热能研究院、冶金部信息标准研究院负责起草。

本标准主要起草人韩世翔、侯振亭、朱明三、孙伟。

本标准自实施之日起试行一年。

本标准水平等级标记 GB/T 2006—94 I

中华人民共和国国家标准

针 灸 针

Acupuncture needles

GB 2024—94

代替 GB 2024—87

1 主题内容与适用范围

本标准规定了针灸针的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存的要求。本标准适用于供针灸疗法使用的未灭菌针灸针和一次性使用无菌针灸针(以下简称灭菌针灸针)。

2 引用标准

GB 191 包装储运图示标志

GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

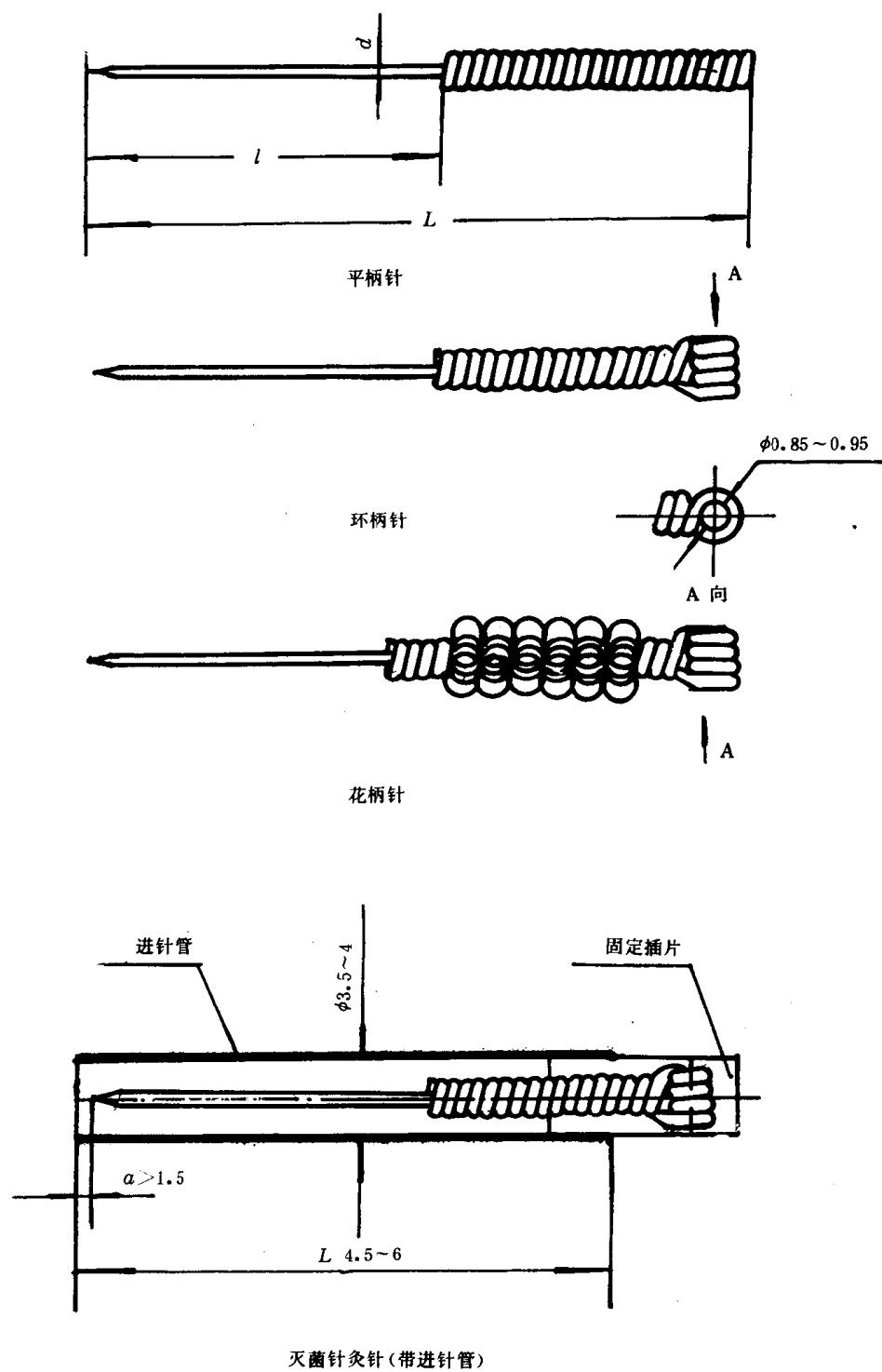
GB/T 4240 不锈钢丝

GB/T 4342 金属显微维氏硬度试验方法

GB/T 4506 针尖锋利度和强度试验方法

3 产品分类

- 3.1 针灸针的品种分为灭菌针灸针(一次性使用无菌针灸针)和未灭菌针灸针(针灸针)两种。
- 3.2 针灸针的针柄型式分为平柄针、环柄针、花柄针。
- 3.3 灭菌针灸针的型式分为带进针管和不带进针管两种。
- 3.4 针灸针的规格以针体的直径×针体长度表示。
- 3.5 针灸针的型式如下图所示,其基本尺寸应符合表1的规定。



针灸针的型式

注：图中所示的型式，仅说明几种典型结构型式。平柄针的针柄型式、进针管固定方式不作统一规定。

表 1

mm

产品规格	<i>d</i>		<i>l</i>		<i>L</i>		绕柄丝直径	
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差		
0.16×13	0.16	±0.008	13	±0.55	35	±1.25	0.30	
0.16×25			25	±0.65	52(50)	±1.50		
0.16×40			40	±0.80	75(65)			
0.18×13	0.18		13	±0.55	35	±1.25		
0.18×25			25	±0.65	52(50)	±1.50		
0.18×40			40	±0.80	75(65)			
0.20×13	0.20		13	±0.55	35	±1.25	0.35	
0.20×25			25	±0.65	52(50)	±1.50		
0.20×40			40	±0.80	75(65)			
0.20×50			50		85(80)	±1.75		
0.25×13	0.25		13	±0.55	35	±1.40		0.35
0.25×25			25	±0.65	52(50)	±1.50		
0.25×40			40	±0.80	75(65)			
0.25×50			50		85(80)	±1.75		
0.25×75			75	±0.95	110(105)			
0.30×13	0.30	±0.015	13	±0.55	35	±1.25	0.40	
0.30×25			25	±0.65	52(50)	±1.50		
0.30×40			40	±0.80	75(65)			
0.30×50			50		85(80)	±1.75		
0.30×75			75	±0.95	110(105)			
0.30×100			100	±1.10	150(140)	±2.00		