

中国
国家
标准
汇编

31

GB
3562-3690

中国国家标准汇编

31

GB 3562~3690

中国标准出版社

1988

中国国家标准汇编

31

GB 3562~3690

中国标准出版社编辑部 编

*

中国标准出版社出版

(北京复外三里河)

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 45.75 插页 1 字数 1 400 000

1989年1月第一版 1989年1月第一次印刷

印数 1—12 000 [精] 定价 21.70 元 [精]
4 000 [平] 17.20 元 [平]

*

ISBN7-5066-0077-3/TB·024[精]

ISBN7-5066-0078-1/TB·025[平]

*

标目 104—1 [精]
104—2 [平]

出版说明

一九八一年，我社曾经出版了当时公开发行的 GB 1605 号以前的国家标准汇编。近年来，随着我国标准化工作的深入开展，国家标准的数量不断增加，内容不断更新。为适应标准化工作的发展，满足各级标准化管理机构及工矿企业、科研、设计、教学等部门的需要，我社决定出版《中国国家标准汇编》。

《中国国家标准汇编》收集公开发行的全部现行国家标准，以国家标准顺序号作为编排依据，凡顺序号短缺处，除特殊注明外，均为作废标准号或空号。

本汇编从一九八三年起，分若干册陆续出版。本分册为第 31 分册，标准号为 GB 3562~3690。其中有 1985 年的修订本。

中国标准出版社

一九八七年十月

1389/07

目 录

GB 3562—85	铝制食具容器卫生标准的分析方法	(1)
GB 3563—83	自行车 命名和型号编制方法	(4)
GB 3564—83	自行车 零、部件统一名称	(7)
GB 3565—83	自行车 安全要求	(34)
GB 3566—83	自行车 装配要求	(58)
GB 3567—83	自行车 零、部件主要技术条件试验方法	(62)
GB 3568—83	自行车 车架	(72)
GB 3569—83	自行车 前叉	(76)
GB 3570—83	自行车 前叉合件	(79)
GB 3571—83	自行车 车把	(81)
GB 3572—83	自行车 前后轴	(83)
GB 3573—83	自行车 中轴	(85)
GB 3574—83	自行车 链轮和曲柄	(87)
GB 3575—83	自行车 脚蹬	(90)
GB 3576—83	自行车 飞轮	(91)
GB 3577—83	自行车 轮辋(车圈)	(93)
GB 3578—83	自行车 辐条和条母	(97)
GB 3579—83	自行车 链条	(100)
GB 3580—83	自行车 鞍座	(101)
GB 3581—83	自行车 普通前后闸	(102)
GB 3582—83	自行车 钳形闸	(104)
GB 3583—83	自行车 前触闸	(106)
GB 3584—83	自行车 涨闸	(108)
GB 3585—83	自行车 脚闸	(111)
GB 3586—83	自行车 抱闸	(113)
GB 3587—83	自行车 链罩	(115)
GB 3588—83	自行车 前后泥板	(117)
GB 3589—83	自行车 衣架	(118)
GB 3590—83	自行车 支架	(119)
GB 3591—83	自行车 车铃	(121)
GB 3592—83	自行车 保险叉	(122)
GB 3593—83	自行车 碳素钢球	(123)
GB 3594—83	渔船电子设备电源的技术要求	(125)
GB 3595—83	肥料中氨态氮含量的测定 蒸馏后滴定法	(127)
GB 3596—83	工业用硝酸铵中总氮含量的测定 蒸馏后滴定法	(132)

GB 3597—83	肥料中硝态氮含量的测定 氮试剂重量法	(136)
GB 3598—83	肥料中尿素态氮含量的测定 尿素酶法	(140)
GB 3599—83	碳酸氢铵和氨水中氨态氮含量的测定 酸量法	(143)
GB 3600—83	肥料中氨态氮含量的测定 甲醛法	(146)
GB 3601—83	螺栓紧固平形砂轮	(149)
GB 3602—83	普通磨料 pH 值测定方法	(161)
GB 3603—83	普通磨料堆积密度测定方法	(162)
GB 3604—83	普通磨料颗粒密度测定方法	(165)
GB 3605—83	普通磨料亲水性测定方法	(168)
GB 3606—83	家用沼气灶	(171)
GB 3607—83	中华蜜蜂十框蜂箱	(176)
GB 3608—83	高处作业分级	(185)
GB 3609.1—83	焊接护目镜和面罩	(187)
GB 3609.2—83	焊接护目镜和面罩非光学测试方法	(192)
GB 3609.3—83	焊接护目镜光学性能试验方法	(195)
GB 3610—83	电池锌饼	(197)
GB 3611—83	标准件冷镦模具用硬质合金毛坯	(200)
GB 3612—83	量具用硬质合金毛坯	(212)
GB 3613—83	钢球冷冲模具用硬质合金毛坯	(221)
GB 3614—83	铝合金箔	(226)
GB 3615—83	电解电容器用铝箔	(230)
GB 3616—83	电力和一般有机介质电容器用铝箔	(234)
GB 3617—83	表盘及装饰用铝及铝合金板	(238)
GB 3618—83	铝及铝合金花纹板	(243)
GB 3619—83	纺织经编机盘片用铝合金模锻件	(255)
GB 3620—83	钛及钛合金牌号和化学成分	(259)
GB 3621—83	钛及钛合金板材	(263)
GB 3622—83	钛带材	(268)
GB 3623—83	钛及钛合金丝	(272)
GB 3624—83	钛及钛合金无缝管	(274)
GB 3625—83	热交换器及冷凝器用无缝钛管	(279)
GB 3626—83	五氧化二钽技术条件	(283)
GB 3627—83	五氧化二铌技术条件	(285)
GB 3628—83	电容器用钽箔	(288)
GB 3629—83	钽及钽合金板材、带材和箔材	(295)
GB 3630—83	铌板材、带材和箔材	(300)
GB 3631—83	湿法朱砂技术条件	(304)
GB 3632—83	钢结构用扭剪型高强度螺栓连接副型式尺寸	(306)
GB 3633—83	钢结构用扭剪型高强度螺栓连接副技术条件	(313)
GB 3634—83	工业氢气	(318)
GB 3635—83	化肥催化剂、分子筛、吸附剂颗粒抗压碎强度测定方法	(325)
GB 3636—83	化肥催化剂、分子筛、吸附剂磨耗率测定方法	(328)
GB 3637—83	液体二氧化硫	(330)

GB 3638—83	石油钻机传动滚子链	(336)
GB 3639—83	冷拔或冷轧精密无缝钢管	(347)
GB 3640—83	普通碳素钢电线套管	(351)
GB 3641—83	P3 型镀锌金属软管	(356)
GB 3642—83	S 型钎焊不锈钢金属软管	(360)
GB 3643—83	自行车链条用冷轧钢带	(368)
GB 3644—83	自行车用冷轧碳素钢宽钢带和钢板	(372)
GB 3645—83	自行车用热轧碳素钢宽钢带	(378)
GB 3646—83	自行车用冷轧钢带	(382)
GB 3647—83	自行车用热轧钢带	(387)
GB 3648—83	钨铁	(391)
GB 3649—83	钼铁	(393)
GB 3650—83	铁合金验收、包装、储运、标志和质量证明书的一般规定	(395)
GB 3651—83	金属高温导热系数测量方法	(398)
GB 3652—83	金属管材高温拉伸试验方法	(402)
GB 3653.1—83	硼铁化学分析方法 酸碱中和容量法测定硼量	(412)
GB 3653.2—83	硼铁化学分析方法 气体容量法测定碳量	(415)
GB 3653.3—83	硼铁化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅量	(419)
GB 3653.4—83	硼铁化学分析方法 EDTA 容量法测定铝量	(421)
GB 3653.5—83	硼铁化学分析方法 色层分离硫酸钡重量法测定硫量	(424)
GB 3653.6—83	硼铁化学分析方法 铈磷钼蓝光度法测定磷量	(428)
GB 3654.1—83	铈铁化学分析方法 纸上色层分离重量法测定铈、钽量	(431)
GB 3654.2—83	铈铁化学分析方法 新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量	(433)
GB 3654.3—83	铈铁化学分析方法 重量法测定硅量	(435)
GB 3654.4—83	铈铁化学分析方法 燃烧重量法测定碳量	(437)
GB 3654.5—83	铈铁化学分析方法 钼蓝光度法测定磷量	(444)
GB 3654.6—83	铈铁化学分析方法 燃烧碘量法测定硫量	(448)
GB 3654.7—83	铈铁化学分析方法 次甲基蓝光度法测定硫量	(451)
GB 3654.8—83	铈铁化学分析方法 变色酸光度法测定钛量	(454)
GB 3654.9—83	铈铁化学分析方法 硫氰酸盐光度法测定钨量	(457)
GB 3654.10—83	铈铁化学分析方法 EDTA 容量法测定铝量	(459)
GB 3655—83	电工钢片(带)磁性能测量方法	(462)
GB 3656—83	电工用纯铁磁性能测量方法	(484)
GB 3657—83	软磁合金直流磁性能测量方法	(492)
GB 3658—83	软磁合金交流磁性能测量方法	(497)
GB 3659—83	电视视频通道测试方法	(505)
GB 3660—83	测量视频连续随机杂波用的统一加权网络	(529)
GB 3661—83	测试电容传声器技术条件	(532)
GB 3662—83	测试电容传声器电声性能的测量方法	(539)
GB 3663—86	固定电容器高频参数测量方法	(549)
GB 3664—86	电容器非线性测量方法	(558)
GB 3665—83	家用电动洗衣机定时器	(563)
GB 3666—83	琴键开关	(570)

GB 3667—83	交流电动机电容器	(575)
GB 3668.1—83	组合机床通用部件 多轴箱箱体和输入轴尺寸	(590)
GB 3668.2—83	组合机床通用部件 支架尺寸	(593)
GB 3668.3—83	组合机床通用部件 回转工作台和回转工作台用多边形中间底座尺寸	(595)
GB 3668.4—83	组合机床通用部件 滑台尺寸	(598)
GB 3668.5—83	组合机床通用部件 动力箱尺寸	(600)
GB 3668.6—83	组合机床通用部件 滑台侧底座尺寸	(604)
GB 3668.7—83	组合机床通用部件 中间底座和立柱尺寸	(606)
GB 3668.8—83	组合机床通用部件 立柱侧底座尺寸	(610)
GB 3668.9—83	组合机床通用部件 主轴部件尺寸	(612)
GB 3668.10—83	组合机床通用部件 多轴箱主轴端部和可调接杆尺寸	(618)
GB 3668.11—83	组合机床通用部件 有导轨立柱尺寸	(625)
GB 3668.12—83	组合机床通用部件 落地式有导轨立柱尺寸	(627)
GB 3668.13—83	组合机床通用部件 安装多轴箱用的法兰盘和端面传动键尺寸	(629)
GB 3669—83	铝及铝合金焊条	(631)
GB 3670—83	铜及铜合金焊条	(636)
GB 3671—83	水溶性染料溶解度测定法 减压过滤法	(643)
GB 3672—83	橡胶 实心模压和压出制品尺寸公差	(645)
GB 3673—83	酞菁绿 G	(653)
GB 3674—83	酞菁蓝 B	(655)
GB 3675—83	大红粉	(657)
GB 3676—83	顺丁烯二酸酐	(659)
GB 3677—83	黄丹	(666)
GB 3678—83	甲苯胺红	(672)
GB 3679—83	耐晒黄 G	(674)
GB 3680—83	耐晒黄 10G	(676)
GB 3681—83	塑料自然气候曝露试验方法	(678)
GB 3682—83	热塑性塑料熔体流动速率试验方法	(685)
GB 3683—83	钢丝编织液压胶管	(690)
GB 3684—83	运输带导电性规范和试验方法	(699)
GB 3685—83	运输带耐燃性试验方法	(702)
GB 3686—83	三角带全截面拉伸性能试验方法	(706)
GB 3687—83	三角带帘布层间粘合强度试验方法	(708)
GB 3688—83	三角带线绳与橡胶粘合强度试验方法	(710)
GB 3689—83	平型胶带屈挠剥离试验方法	(713)
GB 3690—83	平型胶带拉伸性能试验方法	(716)

铝制食具容器卫生标准的分析方法

GB 3562—85

Method for analysis of hygienic
standard of aluminum-ware for food use

代替 GB 3562—83

本标准适用于直接接触食品的以铝为原料经冲压或浇铸成型的各种炊具、食具及容器各项卫生标准的测定。

1 取样方法

按产品数量的1%抽取检验样品，小批量生产，每次取样不少于6件。分别注明产品名称、批号、取样日期。样品一半供化验用，另一半保存两个月，备作仲裁分析用。

2 外观检查

器形端正，表面光洁均匀，无碱渍、油斑，底部无气泡。

3 浸泡条件

3.1 试剂

4%乙酸：量取冰乙酸4ml或36%乙酸11ml，稀释至100ml。

3.2 操作方法

先将样品用肥皂洗刷，用自来水冲洗干净，再用水冲洗，晾干备用。

炊具：每批取二件，分别加入4%乙酸至距上边缘0.5cm处，煮沸30min，加热时加盖，保持微沸，最后补充4%乙酸至原体积，室温放置24h后，将以上浸泡液倒入清洁的玻璃瓶中供测试用。

食具：加入沸4%乙酸至距上口边缘0.5cm处，加上玻璃盖，室温放置24h。

不能盛装液体的扁平器皿的浸泡液体积，以器皿表面积每平方米加2ml计算。即将器皿划分为若干简单的几何图形，计算出总面积。

如将整个器皿放入浸泡液中时，则按两面计算，加入浸泡液的体积应再乘以2。

4 铅

4.1 原子吸收分光光度计法

按 GB 3561—85《食品包装用纸卫生标准的分析方法》4.1操作。

4.2 双硫脲法

4.2.1 原理、试剂、仪器

同 GB 3561—85 中 4.2.1~4.2.2。

4.2.2 操作方法

取25.0ml样品浸泡液（回收铝制品取2ml浸泡液加4%乙酸至25ml），置125ml分液漏斗中，另取0.0、2.0、4.0、6.0、8.0、10.0ml铅标准使用液（相当0、2、4、6、8、10μg铅），分别置于125ml分液漏斗中，各加4%乙酸至25ml。向样品浸泡液及标准液中各加2滴酚红指示液、1ml盐酸羟胺溶液、1ml柠檬酸铵溶液混匀，用氨水调节至呈红色，再加1滴，最后各加入1ml氰化钾溶液，混匀。各准确加入10.0ml双硫脲-三氯甲烷使用液（0.001%），振摇2min，静置分层，分出三氯甲烷层，用1cm

比色杯中，以零管调节零点，在510nm波长处测吸光度，绘制标准曲线比较定量。

4.2.3 计算

$$X_1 = \frac{A \times 1000}{V \times 1000} \dots\dots\dots (1)$$

式中：X₁——样品浸泡液中铅的含量，mg/L；

A——测定时所取样品浸泡液中铅的含量，μg；

V——测定时所取样品浸泡液体积，ml。

5 砷

5.1 原理、试剂、仪器

同 GB 5009.11—85《食品中总砷的测定方法》第5、6、7章。

5.2 操作方法

取25.0ml样品浸泡液，移入测砷瓶中，加5ml 盐酸、5ml 碘化钾溶液及5滴酸性氯化亚锡溶液，摇匀后放置10min，加2g无砷金属锌，立即将已装好乙酸铅棉花及溴化汞试纸的测砷管装上，放置于25~30℃的暗处1h，取出溴化汞试纸和标准比较，其色斑不得深于标准。

另取1.0ml砷标准使用液，置于测砷瓶中，加25ml4%乙酸，以下自“加5ml盐酸”起同样品浸泡液同时操作，作标准砷斑。

6 锌

6.1 原理

同 GB 5009.14—85《食品中锌的测定方法》第5章。

6.2 试剂

6.2.1 2N乙酸钠溶液：称取16.4g无水乙酸钠或27.2g含3分子结晶水的乙酸钠加水溶解至100ml。

6.2.2 2N乙酸溶液：量取11.6ml冰乙酸，加水稀释至100ml。

6.2.3 乙酸盐缓冲液：取6.2.1及6.2.2等量混合，并用0.01%双硫脲-四氯化碳溶液振荡去锌，直至提取液绿色不变，再用四氯化碳提取缓冲液中过剩的双硫脲至四氯化碳层无色。

6.2.4 氨水：1:1。

6.2.5 甲基橙指示液：0.1%水溶液。

6.2.6 25%硫代硫酸钠溶液：用乙酸调节至pH4.0~5.5，用0.01%双硫脲-四氯化碳溶液按照6.2.3除去锌。

6.2.7 0.1%双硫脲-四氯化碳溶液：称取0.1g经过纯化的双硫脲，溶于100ml四氯化碳中，贮于棕色瓶内，保存于冰箱内。临用前将0.1%双硫脲-四氯化碳溶液用四氯化碳稀释100倍。

6.2.8 锌标准溶液：精密称取0.2196g含7分子结晶水的硫酸锌(ZnSO₄·7H₂O)溶于水中，移入500ml容量瓶中，用水稀释至刻度，混匀。此溶液每毫升相当于100μg锌。

6.2.9 锌标准使用液：吸取1.0ml锌标准溶液于100ml容量瓶中，加4%乙酸稀释至刻度，混匀。此溶液每毫升相当于1μg锌。

6.2.10 4%乙酸。

6.3 仪器

分光光度计。

6.4 操作方法

量取5.0ml样品浸泡液，置于125ml分液漏斗中，另取分液漏斗6个，分别加入0.0、1.0、2.0、3.0、4.0、5.0ml锌标准使用液（相当于0、1、2、3、4、5μg锌）。向各分液漏斗中加4%乙酸至10ml。

再各加甲基橙指示液 1 滴, 用氨水中和至溶液由红刚好变黄。

向各分液漏斗内加 5ml 乙酸盐缓冲液及 1ml 硫代硫酸钠溶液, 混匀后再各加 10.0ml 0.001% 双硫脲-四氯化碳溶液, 振摇 2min, 静置分层, 分出四氯化碳层于 1cm 比色杯中, 以零管调节零点, 于 520nm 波长处测吸光度, 绘制标准曲线比较定量。

6.5 计算

$$X_2 = \frac{A \times 1000}{V \times 1000} \dots\dots\dots (2)$$

式中: X_2 ——样品浸泡液中锌的含量, mg/L;

A ——测定时所取样品浸泡液中锌的含量, μg ;

V ——测定时所取样品浸泡液体积, ml。

7 镉

7.1 原子吸收分光光度计法

按 GB 5009.62—85《陶瓷制食具容器卫生标准的分析方法》第 5 章操作。

7.2 双硫脲法

7.2.1 原理、试剂、仪器

同 GB 5009.62—85 中 5.2.1~5.2.3。

7.2.2 操作方法

取 125ml 分液漏斗两只, 一只加入 0.1ml 镉标准使用液 (相当 $1\mu\text{g}$ 镉) 及 50ml 4% 乙酸, 另一只加入 50.0ml 样品浸泡液, 分别向分液漏斗中各加 2ml 酒石酸钾钠溶液, 10ml 氢氧化钠-氰化钾溶液及 2ml 盐酸羟胺溶液, 每加入一种试剂后均须摇匀。以下按 GB 5009.62—85 中 5.2.4 自“加入 15.0ml 0.01% 双硫脲-三氯甲烷溶液”起依法操作。

7.2.3 计算

同 GB 5009.62—85 中 5.2.5。

附加说明:

本标准由全国卫生标准技术委员会食品卫生标准分委员会提出, 由卫生部食品卫生监督检验所归口。

本标准由广西壮族自治区卫生防疫站负责起草。

自行车 命名和型号编制方法

Names and methods of drawing up the types of bicycles

本标准适用于自行车的命名、分类和一般自行车型号、规格的划分。

1 命名

仅借人力，主要以脚蹬驱动，至少有两个车轮的车辆称为自行车。

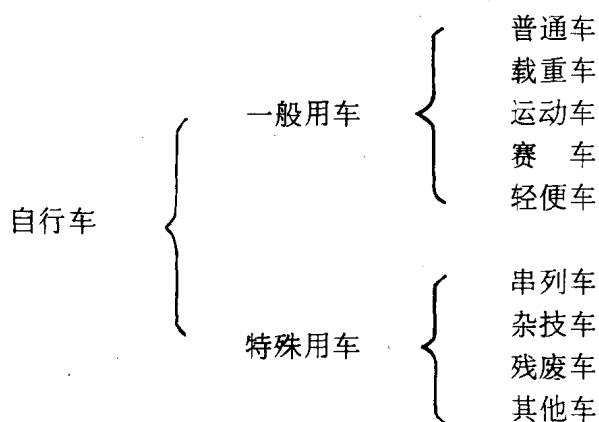
- 1.1 普通型自行车：骑行平稳，适量载物的自行车。
- 1.2 载重型自行车：具有良好的稳定和载重性能的自行车。
- 1.3 运动型自行车：供锻炼用的自行车。
- 1.4 赛车型自行车：比赛用的自行车。
- 1.5 轻便型自行车：骑行轻快灵活，自重较轻的自行车。
- 1.6 特种型自行车：特种用途或按照用户要求的特制的自行车。

2 定义

- 2.1 男式、女式车架：车架上管与立管的中心线交点至中接头中心之距离大于或等于立管高度三分之二的车架叫男式车架；小于立管高度三分之二的车架叫女式车架。
- 2.2 行程：曲柄回转一周自行车所前进的距离。
- 2.3 全车重：不包括附属部件在内的成车重量。
- 2.4 载重量：包括乘骑人在内的自行车载荷量。

3 分类

3.1 分类表



3.2 基本技术参数（表1）

表 1

序 号	自行车分类	行 程 m	载重量 kg	全车重量, kg	
				车轮直径	
				610mm以上	560mm以下
				不超过	
1	普通车	3~6	120	21	16
2	载重车	3.5~5.5	170	26	—
3	运动车	3~8	80	17	15
4	赛车	5~9	80	11	—
5	轻便车	3~7.5	80	19	17

4 型号

4.1 自行车型号的编制：由 2 个汉语拼音字母和 2 ~ 3 个阿拉伯数字组成。

4.1.1 第一个汉语拼音字母代表自行车的种类。

P——普通型自行车

Z——载重型自行车

Y——运动型自行车

S——赛车型自行车

Q——轻便型自行车

T——特种型自行车

4.1.2 第二个汉语拼音字母代表自行车的车架形式和车轮直径（表 2）。

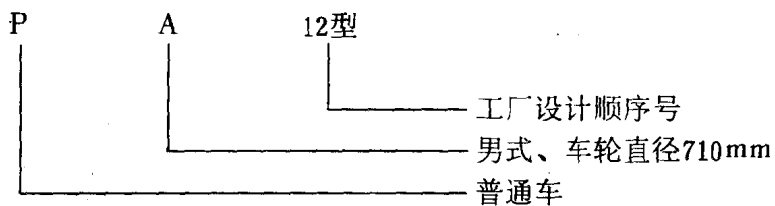
表 2

轮径系列 车架样式	710	685	660	610	560	510	455	405	355
男 式	A	C	E	G	K	M	O	Q	S
女 式	B	D	F	H	L	N	P	R	T

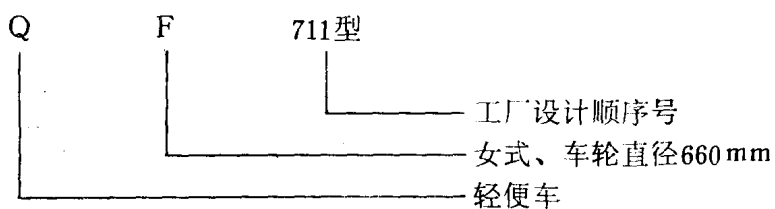
4.1.3 拼音字母后面的阿拉伯数字表示设计序号，工厂根据结构型式编制。

4.2 自行车型号的表示方法

例 1：普通型男式自行车，车轮直径为710 mm，其型号应为：



例 2：轻便型女式自行车，车轮直径为660 mm，其型号应为：

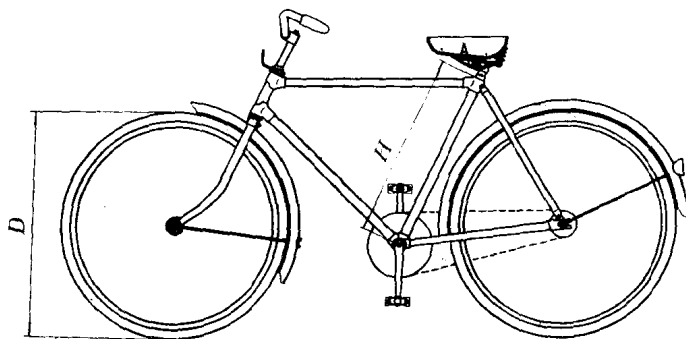


5 规格

5.1 规格的表示方法：

自行车的规格以车轮直径 D 和车架高度 H （由中接头中心到后接头口平面的距离）来表示（见下图）。

例：自行车的车轮直径为710 mm，车架高度为560 mm，则此车的规格应为710 × 560。



附加说明：

本标准由中华人民共和国轻工业部提出。

本标准由上海市自行车研究所负责起草。

自行车 零、部件统一名称

Terminology of components and parts of bicycles

本标准为自行车零、部件名词和术语。

1 部件分类

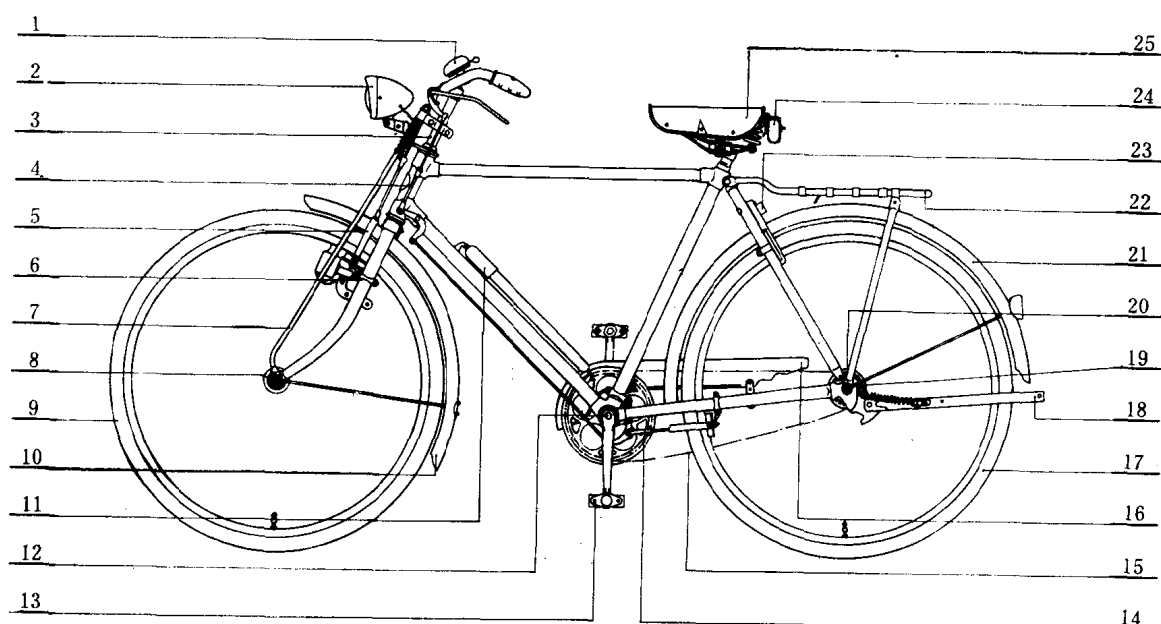


图 1

- 1 一车铃部件； 2 一车灯部件； 3 一车把部件； 4 一车架部件；
5 一前闸部件； 6 一前叉部件； 7 一保险叉部件； 8 一前轴部件；
9 一前轮部件； 10 一前泥板部件； 11 一气筒部件； 12 一中轴部件；
13 一脚蹬部件； 14 一后闸部件； 15 一链条部件； 16 一链罩部件；
17 一后轮部件； 18 一支架部件； 19 一飞轮部件； 20 一后轴部件；
21 一后泥板部件； 22 一衣架部件； 23 一车锁部件； 24 一工具部件；
25 一鞍座部件

1.1 基本部件

车架部件	前叉部件	车把部件	前闸部件
前轴部件	后轴部件	中轴部件	链罩部件
脚踏部件	飞轮部件	前轮部件	车铃部件
后轮部件	链条部件	鞍座部件	后闸部件

1.2 附属部件

后泥板部件

前泥板部件

保险叉部件

车灯部件

车锁部件*

工具部件*

衣架部件

气筒部件

支架部件

注：上角有*的零部件暂不列图。

2 零件名称

2.1 自行车零件的型式或作用和本标准相同者，应采用统一的名称，工、商业均应执行。

2.2 自行车零件的型式或作用和本标准不完全相同者（包括未统一名称的部件），可根据零件的作用和使用部位另立名称。名称应力求简单易懂。

2.3 凡属标准件的自行车零件，一律按有关的国家标准规定的名称命名，不再另列。如：

(1) 螺母 (2) 螺钉 (3) 垫圈 (4) 铆钉 (5) 钢球

3 零件

3.1 车架部件

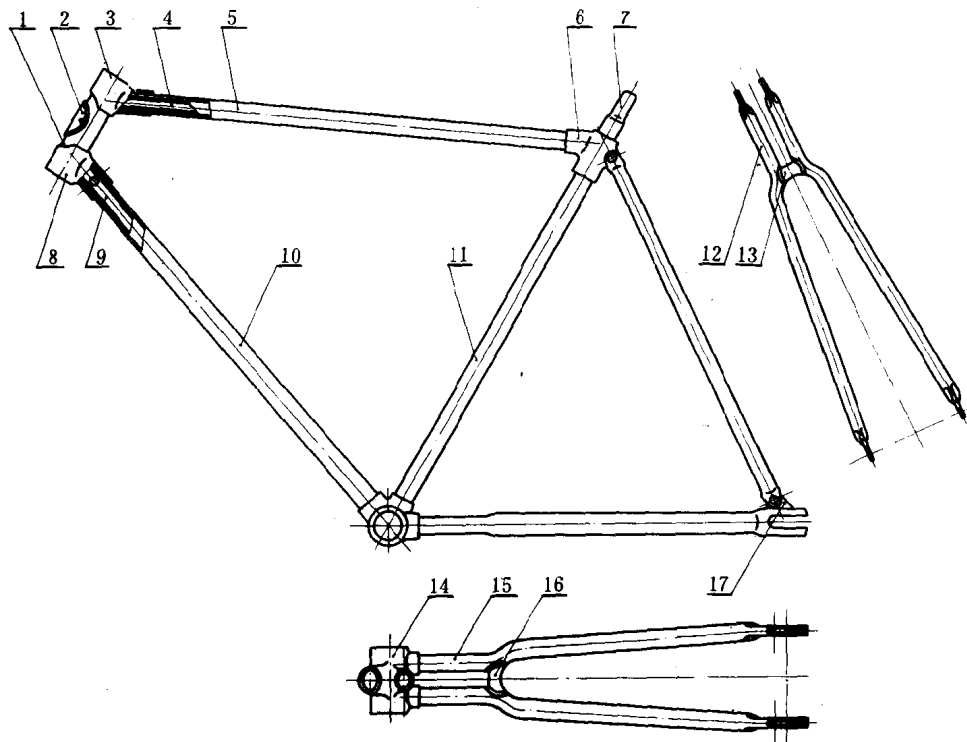


图 2

- 1—前管；2—商标；3—上接头；4—上管衬管；
 5—上管；6—后接头；7—鞍管；8—下接头；
 9—下管衬管；10—下管；11—立管；12—立叉；
 13—立叉小管；14—中接头；15—左右平叉；16—平
 叉小管；17—平叉接片

3.2 前叉部件

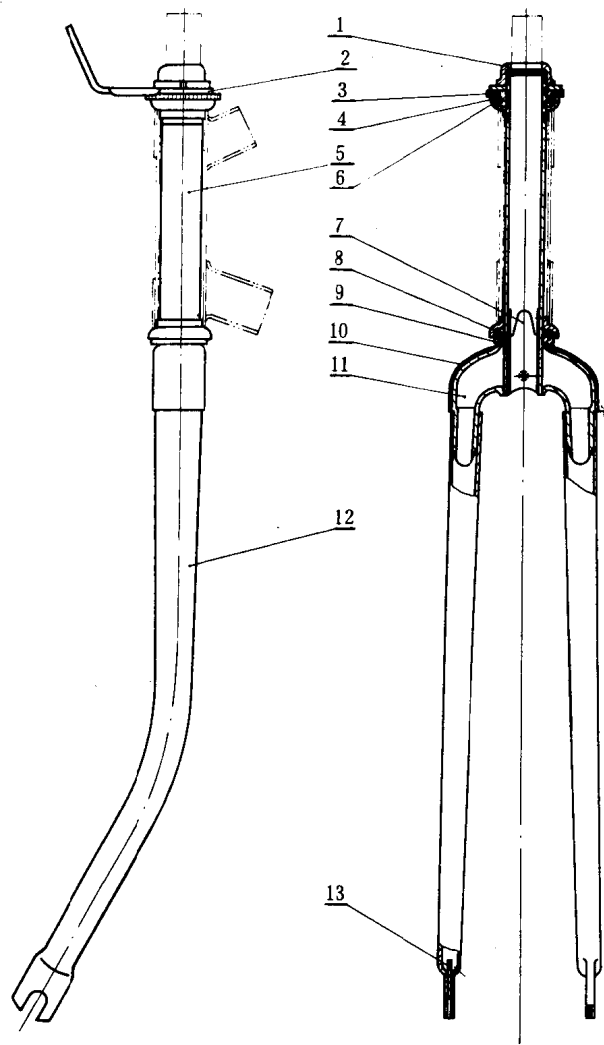


图 3

1—前叉锁母；2—灯架；3—上挡；4—上碗；5—前叉立管；6—前叉球架；7—前叉立管衬管；
8—下碗；9—下挡；10—叉肩罩；11—前叉肩；12—左、右前叉腿；13—腿衬片

注：前叉锁母、灯架、上挡、上碗、前叉球架、下碗、下挡等统称前叉零件（分五件式，七件式）。

3.3 车把部件

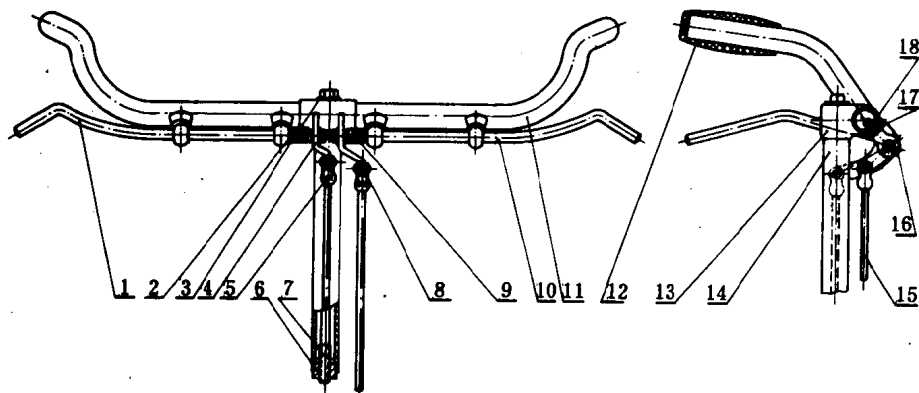


图 4

1—右闸把；2—右闸簧；3—把心垫圈；4—右拉板；5—短拉杆接头；6—把心螺母；
7—把心丝杆；8—左拉板；9—左闸簧；10—左闸把；11—把横管；12—把套；13—把接
头；14—把立管；15—短拉杆；16—闸把托架；17—托架垫圈；18—托架螺母

注：把横管、把立管、把接头组合成一件称车把身。