

GB

中国

国家

标准

汇编

出版说明

《中国国家标准汇编》是一部大型综合性工具书，自1983年起，以精装本、平装本两种装帧形式，分若干分册陆续出版。本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及工矿企事业单位，农林牧副渔系统，科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

本汇编收入公开发行的全部现行国家标准，按国家标准号顺序编排。凡遇到顺序号短缺，除特殊注明外，均为作废标准号或空号。

本分册为第58分册，以1990年5月底为限，收入了国家标准GB 5359~5464的最新版本。由于标准不断修订，读者在使用和保存本汇编时，请注意各标准末页是否有勘误表或修改通知单，并及时更换修订过的标准。

中国标准出版社除出版《中国国家标准汇编》外，还出版国家标准、行业标准的单行本及各种专业标准汇编，以满足不同读者的需要。

中国标准出版社

1990年6月

目 录

GB 5359.1—85	摩托车术语及定义 车辆类型	(1)
GB 5359.2—85	摩托车术语及定义 车辆尺寸	(3)
GB 5359.3—85	摩托车术语及定义 车辆质量	(11)
GB 5359.4—85	摩托车术语及定义 零部件名称	(13)
GB 5360—85	摩托车汽油机通用技术条件	(37)
GB 5361—85	摩托车汽油机清洁度测量方法	(42)
GB 5362—85	摩托车汽油机清洁度限值	(47)
GB 5363—85	摩托车汽油机台架试验方法	(49)
GB 5364—85	摩托车汽油机质量定期检查规程	(67)
GB 5365—85	摩托车汽油机鉴定规程	(70)
GB 5366—85	摩托车主要性能指标	(74)
GB 5367—85	载波系统超群变频级基本技术要求	(80)
GB 5368—85	助听器插头的尺寸	(90)
GB 5369—85	船用饮水舱涂料通用技术条件	(93)
GB 5370—85	防污漆样板浅海浸泡试验方法	(96)
GB 5371—85	公差与配合 过盈配合的计算和选用	(101)
GB 5372—85	汽车变速器修理技术条件	(124)
GB 5373—85	摩托车尺寸和质量参数的测定方法	(126)
GB 5374—85	摩托车可靠性、耐久性试验方法	(142)
GB 5375—85	摩托车型号编制方法	(149)
GB 5376—85	摩托车车速里程表指示值校核方法	(152)
GB 5377—85	摩托车燃油消耗试验方法	(157)
GB 5378—85	摩托车道路试验总则	(160)
GB 5379—85	摩托车定型试验规程	(167)
GB 5380—85	摩托车产品质量定期检查规程	(170)
GB 5381—85	摩托车起动性能试验方法	(173)
GB 5382—85	摩托车制动性能试验方法	(175)
GB 5383—85	摩托车最低稳定车速试验方法	(178)
GB 5384—85	摩托车最高车速试验方法	(180)
GB 5385—85	摩托车加速性能试验方法	(182)
GB 5386—85	摩托车滑行试验方法	(187)
GB 5387—85	摩托车爬坡能力试验方法	(190)
GB 5388—85	链锯 导板	(194)
GB 5389—85	链锯 锯链	(197)
GB 5390—85	油锯 耳旁噪声测定方法	(202)
GB 5391—85	油锯 台架试验方法	(206)
GB 5392—85	油锯 通用技术条件	(210)
GB 5393—85	油锯 型式与基本参数	(215)
GB 5394—85	油锯 林区生产试验方法	(217)
GB 5395—85	油锯 手感振动测定方法	(222)

GB 5396—85	流产用电动吸引器安全要求	(232)
GB 5397—85	电动流产吸引器	(235)
GB 5398—85	大型运输包装件试验方法	(239)
GB 5399—85	纸浆浓度的测定 快速法	(249)
GB 5400—85	纸浆铜价的测定	(251)
GB 5401—85	纸浆碱溶解度的测定	(254)
GB 5402—85	纸和纸板透气度的测定 葛尔莱法	(258)
GB 5403—85	纸、纸板和纸浆水溶性氯化物的测定	(264)
GB 5404—85	纸、纸板和纸浆水溶性硫酸盐的测定	(267)
GB 5405—85	纸施胶度的测定 液体渗透法	(269)
GB 5406—85	纸透油度的测定	(270)
GB 5407—85	造纸用原料 蔗渣	(273)
GB 5408—85	消毒牛乳	(282)
GB 5409—85	牛乳检验方法	(288)
GB 5410—85	全脂乳粉	(302)
GB 5411—85	脱脂乳粉	(308)
GB 5412—85	全脂加糖乳粉	(311)
GB 5413—85	乳粉检验方法	(315)
GB 5414—85	稀奶油	(346)
GB 5415—85	奶油	(349)
GB 5416—85	奶油检验方法	(353)
GB 5417—85	全脂加糖炼乳 (甜炼乳)	(357)
GB 5418—85	全脂加糖炼乳检验方法	(361)
GB 5419—85	全脂无糖炼乳检验方法	(369)
GB 5420—85	硬质干酪	(371)
GB 5421—85	硬质干酪检验方法	(376)
GB 5422—85	粗制乳糖	(378)
GB 5423—85	粗制乳糖检验方法	(380)
GB 5424—85	工业干酪素	(383)
GB 5425—85	工业干酪素检验方法	(385)
GB 5426—85	食品添加剂 木糖醇酐单硬脂酸酯	(388)
GB 5427—85	保温瓶名词术语	(393)
GB 5428—85	保温瓶瓶胆耐压性能测试方法	(408)
GB 5429—85	保温瓶瓶胆玻璃耐水侵蚀性测试方法	(409)
GB 5430—85	保温瓶瓶胆保温效能测试方法	(411)
GB 5431—85	保温瓶瓶胆耐热急变测试方法	(412)
GB 5432—85	日用玻璃密度测定方法	(413)
GB 5433—85	日用玻璃透过率测定方法	(416)
GB 5434—85	纺织玻璃纤维术语及定义	(418)
GB 5435—85	电信明线新4式交叉制式	(436)
GB 5436—85	电信明线新8式交叉制式	(441)
GB 5437—85	话路传真 (三类机) 传输要求	(448)
GB 5438—85	单声和立体声节目传输特性和测量方法	(458)
GB 5439—85	立体声广播节目 (磁带) 的录制和交换	(471)
GB 5440—85	广播用立体声录音机	(477)

GB 5441.1—85	通信电缆试验方法	总则	(486)
GB 5441.2—85	通信电缆试验方法	工作电容试验 电桥法	(488)
GB 5441.3—85	通信电缆试验方法	电容耦合及对地电容不平衡试验	(491)
GB 5441.4—85	通信电缆试验方法	同轴对端阻抗及内部阻抗不均匀性试验 脉冲法	(496)
GB 5441.5—85	通信电缆试验方法	同轴对特性阻抗实部平均值试验 谐振法	(501)
GB 5441.6—85	通信电缆试验方法	串音衰减试验 比较法	(505)
GB 5441.7—85	通信电缆试验方法	衰减常数试验 开短路法	(516)
GB 5441.8—85	通信电缆试验方法	同轴对衰减常数频率特性试验 比较法	(520)
GB 5441.9—85	通信电缆试验方法	工频条件下理想屏蔽系数试验	(530)
GB 5441.10—85	通信电缆试验方法	同轴对展开长度测量 正弦波法	(535)
GB 5442—85	电话自动交换网带内单频脉冲线路信号技术指标测试方法		(539)
GB 5443—85	电话自动交换网铃流和信号音技术指标测试方法		(551)
GB 5444—85	电话自动交换网用户信号技术指标测试方法		(559)
GB 5445—85	明线高12路晶体管载波电话设备技术要求		(567)
GB 5446—85	明线12路晶体管载波电话设备技术要求		(578)
GB 5447—85	烟煤粘结指数测定方法		(585)
GB 5448—85	烟煤自由膨胀序数测定方法	电加热法	(593)
GB 5449—85	烟煤罗加指数测定方法		(597)
GB 5450—85	烟煤奥亚膨胀计试验		(602)
GB 5451—85	农药可湿性粉剂润湿性测定方法		(615)
GB 5452—85	56% 磷化铝片剂		(619)
GB 5453—85	织物透气性试验方法		(623)
GB 5454—85	纺织织物 燃烧性能测定	氧指数法	(629)
GB 5455—85	纺织织物 阻燃性能测定	垂直法	(637)
GB 5456—85	纺织织物 燃烧性能	垂直向试样火焰蔓延性能的测定	(641)
GB 5457—85	纺织品及纺织制品的燃烧性能	词汇表	(651)
GB 5458—85	液氮生物容器		(656)
GB 5459—85	环锭细纱机、环锭捻线机锭距		(665)
GB 5460—85	毛毯脱毛测试方法		(667)
GB 5461—85	食用盐		(674)
GB 5462—85	工业盐		(696)
GB 5463.1—85	非金属矿产品通用名词术语		(698)
GB 5463.2—85	非金属矿产品名词术语	滑石	(703)
GB 5463.3—86	非金属矿产品名词术语	石膏、硬石膏	(709)
GB 5464—85	建筑材料不燃性试验方法		(717)

摩托车术语及定义 车辆类型

GB 5359.1—85

Terms and definitions for motorcycles
Types of vehicles

本标准规定了按照规定程序批准的图样和技术文件制造的摩托车的类型及定义。

本标准适用于在公路、城市道路与非公路上行驶的摩托车。

1 类型

1.1 种类

1.1.1 两轮车

1.1.2 边三轮车

1.1.3 正三轮车

1.2 车型

两轮车类:

1.2.1 普通车

1.2.2 微型车

1.2.3 越野车

1.2.4 普通赛车

1.2.5 微型赛车

1.2.6 越野赛车

1.2.7 特种车

a. 开道车

边三轮车类

1.2.8 普通边三轮车

1.2.9 特种边三轮车

a. 警车

b. 消防车

正三轮车类:

1.2.10 普通正三轮车

a. 客车

b. 货车

1.2.11 专用正三轮车

a. 容罐车

b. 自卸车

c. 冷藏车

2 定义

2.1 摩托车

空车质量不超过400kg*。最大设计车速超过 50km/h或发动机气缸总排量超过50cm³的两轮或三轮机动车。

2.1.1 两轮车

装有一个驱动轮与一个从动轮的摩托车。

2.1.1.1 普通车

骑式或坐式车架，轮辋基本直径不小于304mm，适应在公路或城市道路上行驶的两轮车。

2.1.1.2 微型车

坐式或骑式车架，轮辋基本直径不大于254mm，适应在公路或城市道路上行驶的两轮车。

2.1.1.3 越野车

骑式车架，宽型方向把，越野型轮胎，剩余垂直轮隙及离地间隙大，适应在非公路地区行驶的两轮车。

2.1.1.4 普通赛车

骑式车架，狭型方向把，座垫偏后，轮辋基本直径不小于304mm，装有大功率高转速发动机，专用于特定跑道上竞赛车速的两轮车。

2.1.1.5 微型赛车

坐式或骑式车架，轮辋基本直径不大于254mm，装有大功率高转速发动机，专用于特定跑道上竞赛车速的两轮车。

2.1.1.6 越野赛车

具有越野性能，装有大功率发动机，专用于非公路地区竞赛车速的两轮车。

2.1.1.7 特种车

经过改装之后用于完成特殊任务的两轮车。

2.1.2 边三轮车

在两轮车的一侧装有边车的摩托车。

2.1.2.1 普通边三轮车

用于载运乘员或货物的边三轮车。

2.1.2.2 特种边三轮车

装有特种装备，用于完成特殊任务的边三轮车。

2.1.3 正三轮车

装有与前轮对称分布的两个后轮的摩托车。

2.1.3.1 普通正三轮车

用于载运乘员或货物的正三轮车。

2.1.3.2 专用正三轮车

装有专用装备，用于完成指定任务的正三轮车。

附加说明：

本标准由中国汽车工业公司，中华人民共和国航空工业部、兵器工业部、邮电部、公安部联合提出，由上海市汽车拖拉机研究所，航空工业部301所归口。

本标准由国营洪都机械厂负责起草。

本标准主要起草人贝声翹、陈志华。

* 带驾驶室的正三轮车及其专用车的空车质量不受此限。

摩托车术语及定义 车辆尺寸

UDC 629.118.6
:001.4

GB 5359.2—85

Terms and definitions for motorcycles Dimensions of vehicles

本标准规定了摩托车有关尺寸的术语及定义，不规定测量方法、计量单位、精度和尺寸的数量级。本标准是参照ISO 6725—1981《道路车辆—两轮摩托自行车和摩托车的尺寸—术语和定义》制定的。

本标准适用于GB 5359.1—85《摩托车术语及定义 车辆类型》所规定的摩托车。

1 总则

除另有说明者外应符合下列规定：

- a. 车辆的支承面是水平的，长和宽在水平面内测量，高在铅垂平面内测量；
- b. 车辆质量是厂定最大总质量；
- c. 轮胎充气到与厂定最大总质量相对应的压力；
- d. 车辆处于静止和铅垂状态（对边三轮车主车允许有外倾）发动机不运转，门窗关闭，车轮处于直线行驶的位置；

注：本条内容不适用于3.15，3.16条。

- e. 车辆是制造厂按标准装备的新车。
- f. 车辆的车轮都置于支承面上；
- g. 车轮中心平面是与轮辋内缘等距离的平面；
- h. 车轮中心是车轮轴线与车轮中心平面的交点。

2 基准平面与纵向中心平面

2.1 基准平面

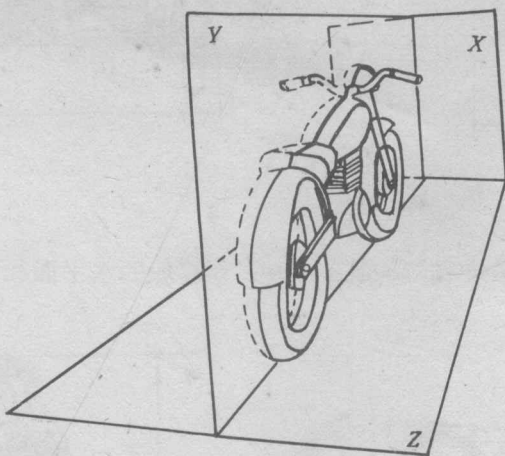


图 1

其中： Z ——水平面（支承面）；
 Y ——铅垂平面；
 X ——垂直于 Y 和 Z 的平面。

2.2 纵向中心平面

两轮车取与车辆后轮中心平面重合的 Y 平面（见图1）。

正三轮车取与两后轮中心等距离且与中心连线垂直的 Y 平面。

边三轮车是假想主车没有外倾取与后轮中心平面重合的 Y 平面作为纵向中心平面。

3 术语及定义

3.1 长

垂直于纵向中心平面，分别与车辆前、后端（可拆卸的附件和备件除外）相接触且平行于 X 面的两平面间的距离（见图2）。

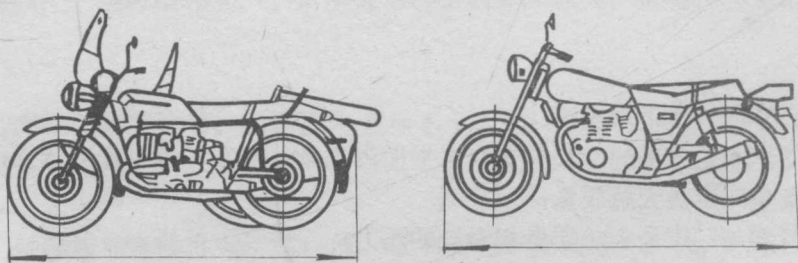


图 2

3.2 宽

平行于纵向中心平面且分别与车辆两侧（可拆卸的附件和备件除外）相接触的两平面间的距离（见图3）。

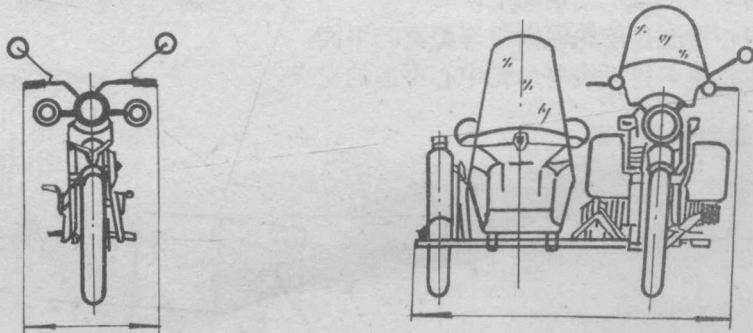


图 3

3.3 高

与车辆顶端（可拆卸的附件、备件和特种装备除外）相接触的水平面和支承面间的距离。



图 4

3.4 轴距

分别通过前、后、边轮中心且平行于 X 面的任意两平面间的距离（见图5）。

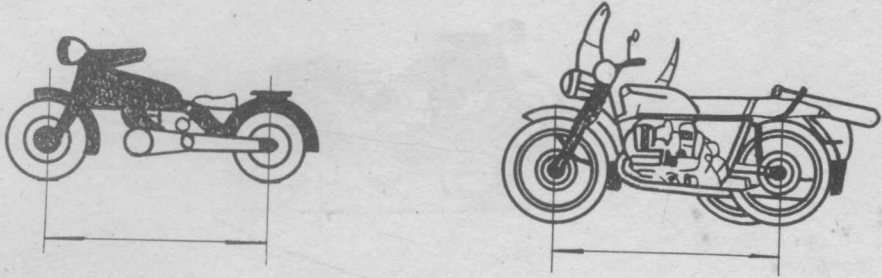


图 5

3.5 轮距

通过两个后轮或后轮与边轮中心且平行于 Y 面的两平面间的距离（见图6）。

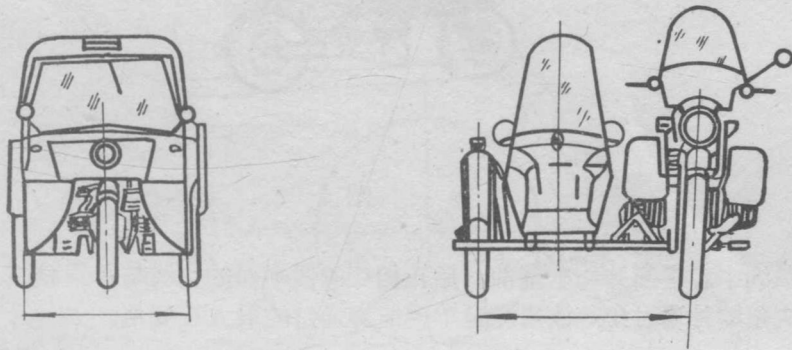


图 6

3.6 前悬

通过前轮中心且平行于 X 面的平面与车辆最前端（包括附加的刚性零件）间的距离（见图7）。

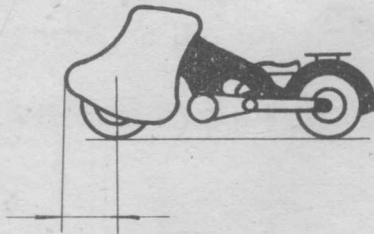


图 7

3.7 后悬

通过后轮中心且平行于 X 面的平面与车辆最后端（包括附加的刚性零件）间的距离（见图8）。

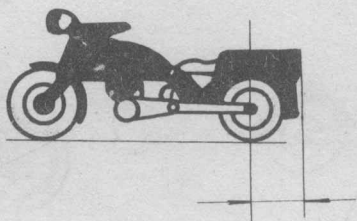


图 8

3.8 离地间隙

除车轮和挡泥板外，处于轴距内车辆最低点与支承面间的距离（见图9）。

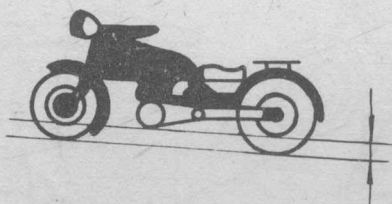


图 9

3.9 通过角

当垂直于纵向中心平面并与车辆前、后轮相切的两平面的交线与车辆轴距内下部相接触时，相切两平面间最小夹角即为通过角。该角度是车辆能够通过的最大坡度角。

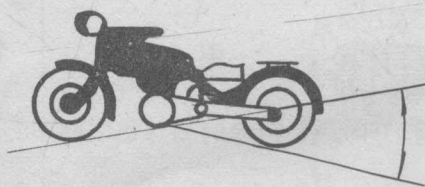


图 10

3.10 接近角

垂直于纵向中心平面且与前轮相切的平面与支承面间的最大夹角。在此夹角内没有任何车辆零件或车辆的附加刚性零件（见图11）。

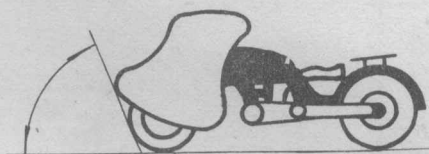


图 11

3.11 离去角

垂直于纵向中心平面且与后轮相切的平面与支承面间的最大夹角。在此夹角内没有任何车辆零件或车辆的附加刚性零件（见图12）。

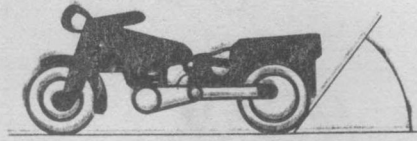


图 12

3.12 前伸距

通过方向柱轴线且垂直于 Y 面的平面与通过前轮中心且平行于 X 面的平面分别在 Y 平面与 Z 平面的交线上相交所得的 p 和 q 点间的距离（见图13）。

注：在行驶方向上，当 p 点在 q 点之前时为正值。当 p 点在 q 点之后时为负值。

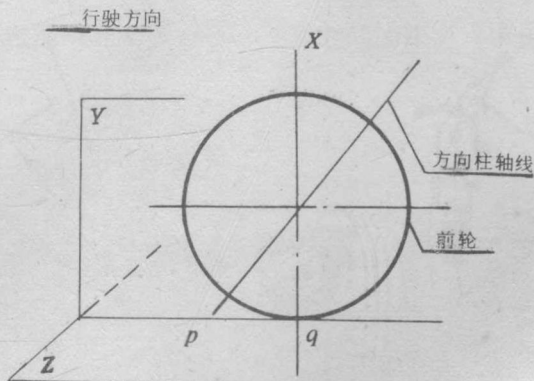


图 13

3.13 前伸角

通过方向柱轴线且垂直于 Y 面的平面与通过前轮中心且平行于 X 面的平面间的锐角（见图14）。

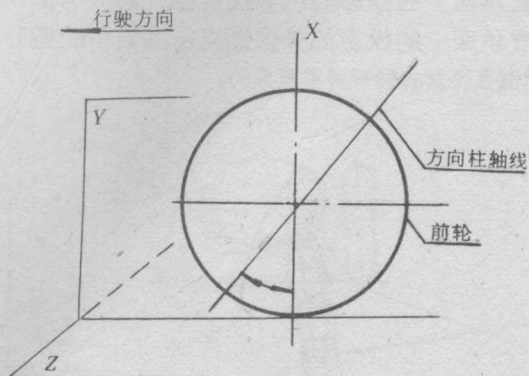


图 14

3.14 剩余垂直轮隙

车辆悬挂件从厂定最大总质量时的位置加载到铅垂方向不能再运动的位置，车轮相对于车辆悬挂件所移动的最大垂直距离（见图15）。

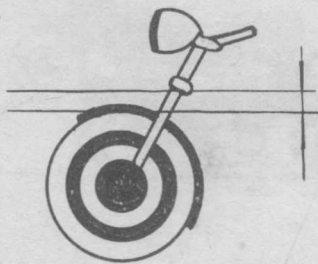


图 15

3.15 转弯圆直径

方向把转到极限位置车辆运动时，前轮中心平面在支承面上划出的圆的直径（见图16）。

注：① 每辆车有左转弯圆直径及右转弯圆直径。

② 后轮、边轮中心平面在支承面上划出的圆的直径亦有实际意义。

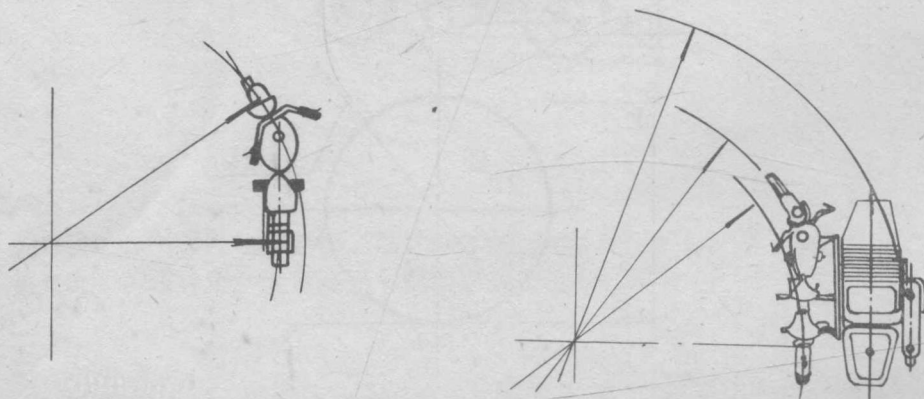


图 16

3.16 转弯通道圆直径

方向把转到极限位置车辆运动时，按下列规定测得的圆的直径（见图17）。

a. 车辆所有零件在支承面上的投影的内接圆直径（最大的圆）。

b. 车辆所有零件在支承面上的投影的外接圆直径（最小的圆）。

注：每辆车有左转弯通道圆直径及右转弯通道圆直径。

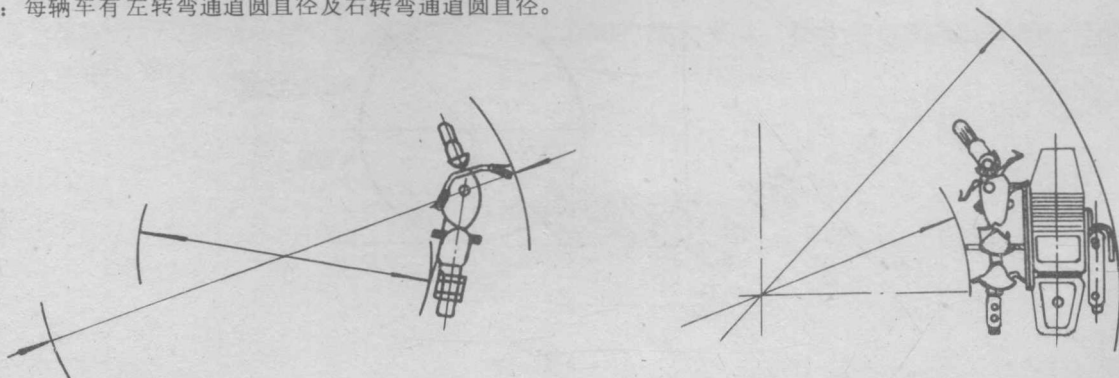


图 17

3.17 倾斜角

与两轮车前、后轮侧面相切且垂直于 X 面的平面和支承面间的最大夹角。在此夹角内没有任何车辆零件或车辆的附加刚性件（见图18）。

如果前后轮不相同，取较小的角度。

注：每辆车有左倾斜角及右倾斜角。

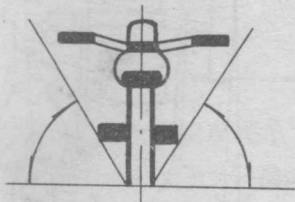


图 18

3.18 方向把回转角

车辆位于纵向中心平面，方向把绕方向柱轴左、右回转分别在垂直于方向柱轴的平面上投影的最大角度。

3.19 车厢底板高度

与正三轮车车厢底板上表面相接触的水平面和支承面之间的距离（不包括内部突起，如轮罩、局部加强筋等）（见图19）。

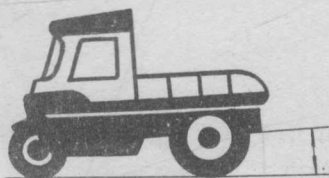


图 19

3.20 车厢内部最大尺寸

正三轮车车厢内部最大尺寸即为车厢内部的长、宽和高（不包括内部突起，如轮罩、局部加强筋等）。

注：开式车厢的高度即为车厢墙板的高度。

3.21 边三轮车主车外倾

纵向中心平面与后轮中心平面间的夹角（见图20）。

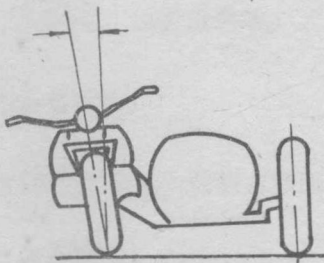


图 20

3.22 边三轮车边车前束

边三轮车前轮轴线延长线通过 A 、 B 二平面之交点间的距离。 A 平面为通过后轮轴线与边轮轮辋外侧平面交点且平行于 Y 面的平面。 B 平面为边轮轮辋外侧平面（见图21）。

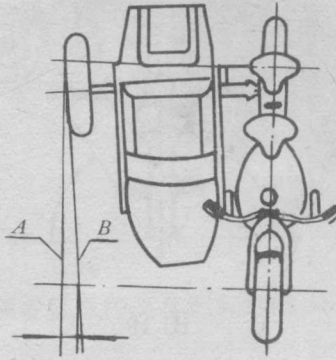


图 21

附加说明:

本标准由中国汽车工业公司, 中华人民共和国航空工业部、兵器工业部、邮电部、公安部联合提出, 由上海市汽车拖拉机研究所, 航空工业部301所归口。

本标准由国营洪都机械厂负责起草。

本标准主要起草人 徐希生、贝声翹、魏晓源。

摩托车术语及定义 车辆质量

UDC 629.118.6
:001.4

GB 5359.3—85

Terms and definitions for motorcycles
Masses of vehicles

本标准规定了摩托车有关质量的术语及定义，不规定测量方法、计量单位和质量的数量级。

本标准是参照 ISO 6726—1980《道路车辆—摩托自行车及双轮摩托车的重量—词汇》和 ISO 1176—1974《道路车辆—重量—词汇》制订的。

本标准名称采用国际单位制 (SI) 以“质量”代替现行的“重量”和“载荷”。

本标准适用于 GB 5359.1—85《摩托车术语及定义 车辆类型》所规定的摩托车。

1 总则

除另有说明者外应符合下列规定：

- a. 车辆的支承面和测量装置台面是水平的，且处于同一平面内；
- b. 车辆处于静止和铅垂状态，发动机不运转，车轮处于直线行驶的位置；
- c. 车辆是制造厂按标准装备的新车。

2 术语和定义

2.1 空车干质量

准备作正常运行并装有下列设备的车辆质量：

- a. 正常运行必需的附件；
- b. 全部电气设备（包括制造厂供给的照明及信号装置）；
- c. 按照有关规定要求装备的全部仪器和接头；
- d. 保证车辆正常工作的各种液体。

注：燃油及燃油/润滑油不包括在内，但包括蓄电池电解液、液压油、冷却液、发动机润滑油及分离润滑的润滑油等。

2.2 空车质量

空车干质量加上下列质量：

- a. 燃油或燃油/润滑油混合油：油箱注油量不少于规定容量的90%；
- b. 制造厂供应的附件（工具包、载物架、保护设备等）。

2.3 全装备质量

空车质量加上制造厂为该车供应的备件质量。

2.4 厂定最大总质量

制造厂考虑到特定运行情况、材料强度、轮胎承载能力等因素计算得出的质量。

2.5 最大允许总质量

主管部门按其规定的运行条件确定的总质量。

2.6 厂定最大装载质量

厂定最大总质量减去空车质量所得的质量。

2.7 最大允许装载质量

最大允许总质量减去空车质量所得的质量。

2.8 厂定最大轴载质量

制造厂考虑到特定运行情况、材料强度及轮胎承载能力等因素对各轴核定的承载质量。

2.9 分布质量

车辆中任一车轮置于测量装置上（或中），其余车轮置于支承面上并处于自由状态时，测量装置上所测得的质量。质量的分布应符合制造厂规定。

注：2.1至2.5条所述的质量均可分别测出分布质量。

2.10 质量比

分布质量与车辆质量之比。

注：2.1至2.5条所述的质量均可分别测出质量比。

附加说明：

本标准由中国汽车工业公司，中华人民共和国航空工业部、兵器工业部、邮电部、公安部联合提出，由上海市汽车拖拉机研究所，航空工业部301所归口。

本标准由国营洪都机械厂负责起草。

本标准主要起草人徐希生、贝声翹、陈志华、魏晓源。