

GB

2008年制定



中国国家标准汇编

399

GB 22521~22576

(2008 年制定)

中国标准出版社 编

本标准汇编收录了2008年制定、编号为GB 22521~22576的中国国家标准。本标准汇编的编制工作由中国标准出版社承担。本标准汇编的出版得到了中国国家标准化管理委员会的支持。本标准汇编的出版得到了中国标准出版社的支持。本标准汇编的出版得到了中国标准出版社的支持。

中国标准出版社 编
地址：北京市西城区三里河大街28号
邮编：100044

网址：www.spc.org.cn

电话：(010) 68533248

中国标准出版社 编

北京标准出版社

地址：北京市西城区三里河大街28号

邮编：100044

电话：(010) 68533248

中国标准出版社 编

北京标准出版社

地址：北京市西城区三里河大街28号



中国国家标准汇编

399

GB 22521~22576

(含附录 800S)

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2008 年制定. 399: GB 22521~
22576/中国标准出版社编. —北京: 中国标准出版社,
2009

ISBN 978-7-5066-5384-8

I. 中… II. 中… III. 国家标准-汇编-中国-2008
IV. T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2009) 第 105244 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.spc.net.cn

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 38.75 字数 1 134 千字

2009 年 8 月第一版 2009 年 8 月第一次印刷

*

定价 200.00 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 978-7-5066-5384-8



9 787506 653848 >

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。它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. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上一年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上一年度我国发布的、被修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2008 年我国制修订国家标准共 5946 项。本分册为“2008 年制定”卷第 399 分册,收入国家标准 GB 22521~22576 的最新版本,其中 GB/T 22532—2008 因故延迟出版,未收入。

中国标准出版社

2009 年 5 月

目 录

GB/T 22521—2008	角度量块	1
GB/T 22522—2008	螺纹测量用三针	11
GB/T 22523—2008	塞尺	19
GB/T 22524—2008	小扭簧比较仪	25
GB/T 22525—2008	正多面棱体	31
GB/T 22526—2008	正弦规	39
GB/T 22527—2008	文物保护单位标志	51
GB/T 22528—2008	文物保护单位开放服务规范	59
GB/T 22529—2008	废弃木质材料回收利用管理规范	71
GB 22530—2008	橡胶塑料注射成型机安全要求	81
GB/T 22531—2008	野山参人工繁衍护育操作规程	113
GB/T 22533—2008	鲜园参分等质量	119
GB/T 22534—2008	保鲜人参分等质量	129
GB/T 22535—2008	活性参分等质量	143
GB/T 22536—2008	生晒参分等质量	155
GB/T 22537—2008	大力参分等质量	171
GB/T 22538—2008	红参分等质量	183
GB/T 22539—2008	糖参分等质量	199
GB/T 22540—2008	蜜制人参分等质量	209
GB/T 22541—2008	土工试验仪器 击实仪	221
GB/T 22542.1—2008	大坝监测仪器 垂线坐标仪 第1部分:步进电机式垂线坐标仪	231
GB/T 22543.1—2008	大坝监测仪器 引张线仪 第1部分:步进电机式引张线仪	239
GB/T 22544—2008	蛋鸡复合预混合饲料	247
GB/T 22545—2008	宠物干粮食品辐照杀菌技术规范	255
GB/T 22546—2008	饲料添加剂 碱式氯化锌	261
GB/T 22547—2008	饲料添加剂 饲用活性干酵母(酿酒酵母)	271
GB/T 22548—2008	饲料级 磷酸二氢钙	281
GB/T 22549—2008	饲料级 磷酸氢钙	289
GB/T 22550—2008	旅居车辆 术语及其定义	299
GB/T 22551—2008	旅居车辆 旅居挂车 居住要求	313
GB/T 22552—2008	旅居挂车 质量和尺寸 术语及其定义	327
GB 22556—2008	豆芽卫生标准	333
GB 22557—2008	食品添加剂 乙二胺四乙酸铁钠	339
GB 22558—2008	食品添加剂 D-异抗坏血酸	349
GB/Z 22559.1—2008	齿轮 热功率 第1部分:油池温度在95℃时齿轮装置的热平衡计算	357
GB/Z 22559.2—2008	齿轮 热功率 第2部分:热承载能力计算	383
GB/T 22560—2008	钢铁件的气体氮碳共渗	411
GB/T 22561—2008	真空热处理	421

GB/T 22562—2008	电梯 T 型导轨	435
GB/T 22563—2008	萤石的水分测定	451
GB/T 22564—2008	萤石 取样和制样	457
GB/T 22565—2008	金属材料 薄板和薄带 拉弯回弹评估方法	475
GB/T 22566.1—2008	电气绝缘系统 重复脉冲产生的电应力 第 1 部分:电老化评定的 通用方法	485
GB/T 22567—2008	电气绝缘材料 测定玻璃化转变温度的试验方法	495
GB/T 22568—2008	公共地震信息发布	511
GB/T 22569—2008	生猪人道屠宰技术规范	519
GB/T 22570—2008	辅食营养补充品通用标准	525
GB/T 22571—2008	表面化学分析 X 射线光电子能谱仪 能量标尺的校准	538
GB/T 22572—2008	表面化学分析 二次离子质谱 用多 δ 层参考物质评估深度分辨参数的 方法	562
GB 22573—2008	灌溉水中氯苯、1,2-二氯苯、1,4-二氯苯、硝基苯限量	569
GB 22574—2008	灌溉水中甲苯、二甲苯、异丙苯、苯酚和苯胺限量	573
GB/T 22575—2008	猪电致昏设备	577
GB/T 22576—2008	医学实验室 质量和能力的专用要求	582

中华人民共和国国家标准

角 度 量 块 **GB/T 22521—2008**



2008-11-12 发布

2009-05-01 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

8005 本标准的附录 A、附录 B 为资料性附录。

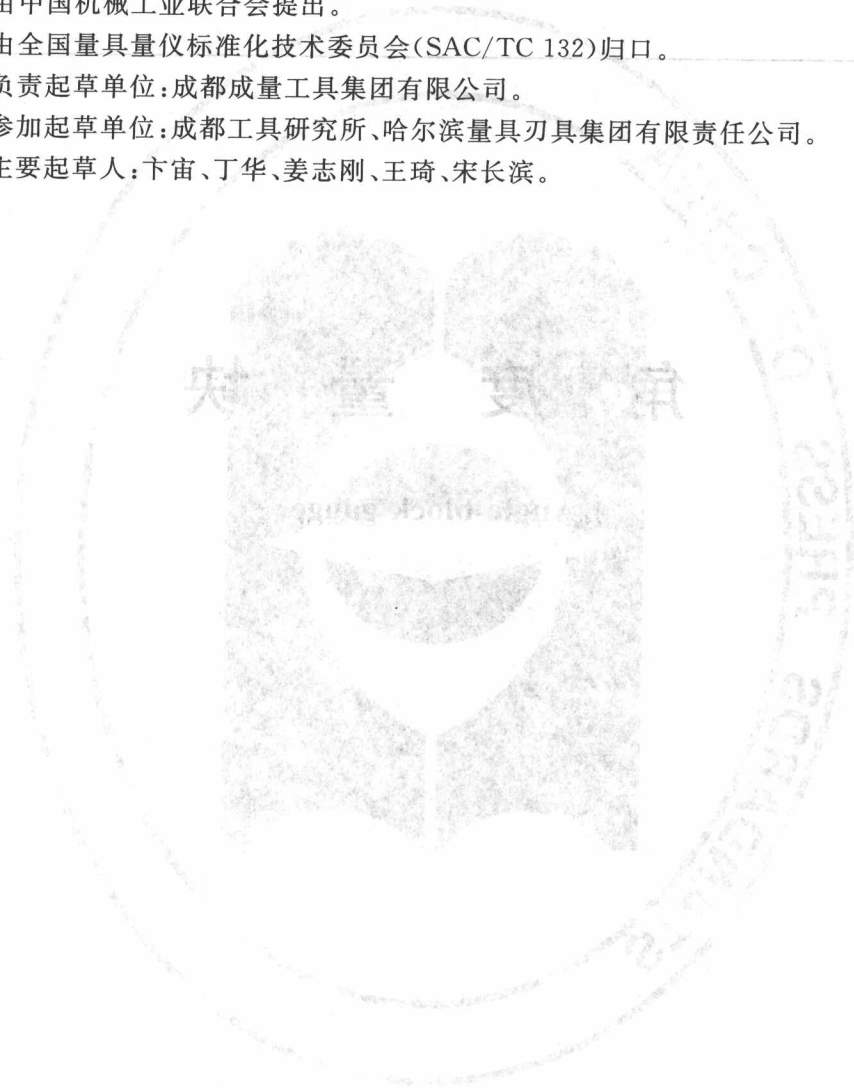
本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国量具量仪标准化技术委员会(SAC/TC 132)归口。

本标准负责起草单位:成都成量工具集团有限公司。

本标准参加起草单位:成都工具研究所、哈尔滨量具刃具集团有限责任公司。

本标准主要起草人:卞宙、丁华、姜志刚、王琦、宋长滨。



角 度 量 块

1 范围

本标准规定了角度量块的术语和定义、型式与基本参数、要求、检验方法、标志与包装等。
本标准适用于测量面间具有一定角度的块形角度量块。

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 17163 几何量测量器具术语 基本术语

GB/T 17164 几何量测量器具术语 产品术语

3 术语和定义

GB/T 17163、GB/T 17164 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

角度量块 angle block gauge

其形状为三角形或四角形，以相邻理想测量面的夹角为工作角，并具有准确角度值的角度测量工具。

3.2

工作角 working angle

通过角度量块两测量面交线上的一点，且垂直于该交线并分别平行于各测量面基准平面的两条射线所形成的夹角。

3.3

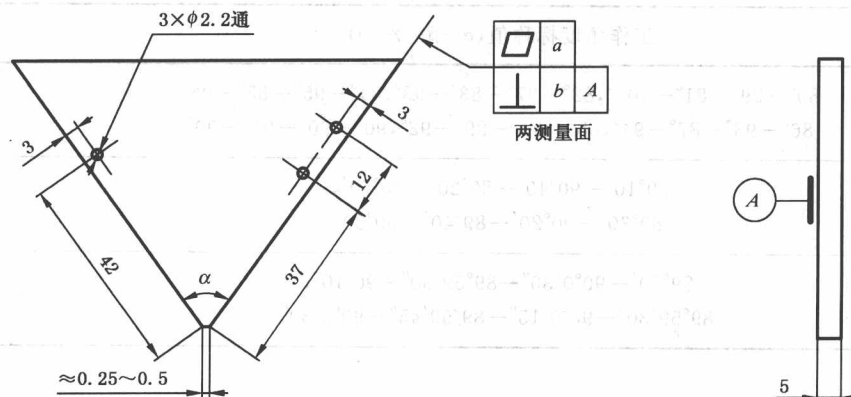
基准面 base level

角度量块测量中作为定位基准的表面。

4 型式与基本参数

4.1 角度量块的型式见图 1、图 2 所示。图示仅供图解说明，不表示详细结构。

单位为毫米

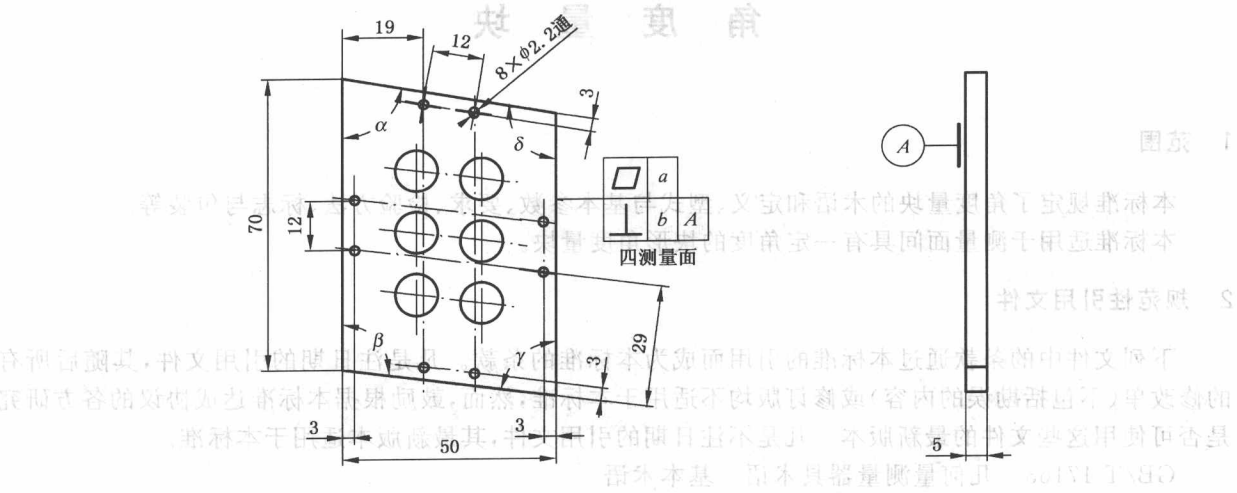


注 1：不组合使用的角度量块，可不带 $\phi 2.2$ 通孔。

注 2：非刻字面为基准面。

图 1 I 型角度量块的型式示意图

单位为毫米



注 1：Ⅱ型角度量块可带有减重孔。不组合使用的角度量块，可不带 $\phi 2.2$ 通孔。
注 2：非刻字面为基准面。

图 2 Ⅱ型角度量块的型式示意图

4.2 I 型角度量块的基本参数见表 1；Ⅱ型角度量块的基本参数见表 2。

表 1

工作角度递增值	工作角度标称值(α)	块数
1°	10°, 11°, …… , 78°, 79°	70
	10°0'30"	1
15"	15°0'15", 15°0'30", 15°0'45"	3
1'	15°1', 15°2', …… , 15°8', 15°9'	9
10'	15°10', 15°20', 15°30', 15°40', 15°50'	5
15°10'	30°20', 45°30', 60°40', 75°50'	4

表 2

工作角度标称值($\alpha - \beta - \gamma - \delta$)	块数
80°—99°—81°—100°, 82°—97°—83°—98°, 84°—95°—85°—96° 86°—93°—87°—94°, 88°—91°—89°—92°, 90°—90°—90°—90°	6
89°10'—90°40'—89°20'—90°50', 89°30'—90°20'—89°40'—90°30'	2
89°50'—90°0'30"—89°59'30"—90°10', 89°59'30"—90°0'15"—89°59'45"—90°0'30"	2

5 要求

5.1 外观

角度量块的测量面不应有明显影响外观和使用质量的缺陷。

5.2 材料和硬度

角度量块应采用滚动轴承钢:GCr15,合金工具钢:CrWMn 或 Cr 制造,其硬度不应低于 795HV (或 63HRC)。

5.3 测量面的表面粗糙度

角度量块测量面的表面粗糙度 R_a 的最大值不应超过 $0.02\text{ }\mu\text{m}$ 。

5.4 准确度级别

角度量块分为 0、1、2 三种准确度级别,其工作角度的偏差、测量面的平面度公差、测量面对基准面的垂直度公差见表 3 的规定。

表 3

准确度级别	工作角度的偏差	测量面的平面度公差 $a^a/\mu\text{m}$	测量面对基准面 A 的垂直度公差 b
0	$\pm 3''$	0.1	30''
1	$\pm 10''$	0.2	90''
2	$\pm 30''$	0.3	
^a 距测量面边缘 3 mm 范围内的平面度公差允许放大到 0.6 μm 。			

5.5 研合性

角度量块的测量面应具有研合性。

5.6 倒棱

角度量块测量面的顶端应倒钝或倒圆,钝面宽度 $0.25\text{ mm}\sim 0.5\text{ mm}$ 或倒圆半径不应大于 0.25 mm 。根据用户需要亦可切去尖部。

5.7 稳定性

角度量块应进行稳定性处理,消除内应力。

5.8 角度量块的分组与配套

角度量块的分组与配套见表 4。

表 4

组别	角度量块 型式	工作角度 递增值	工作角度标称值	块数	准确度 级别
第 1 组 (7 块)	I 型	$15^{\circ}10'$	$15^{\circ}10', 30^{\circ}20', 45^{\circ}30', 60^{\circ}40', 75^{\circ}50'$	5	1, 2
		50°		1	
	II 型	—	$90^{\circ}-90^{\circ}-90^{\circ}-90^{\circ}$	1	
第 2 组 (36 块)	I 型	1°	$10^{\circ}, 11^{\circ}\cdots\cdots, 19^{\circ}, 20^{\circ}$	11	0, 1
		$1'$	$15^{\circ}1', 15^{\circ}2', \cdots\cdots, 15^{\circ}8', 15^{\circ}9'$	9	
		$10'$	$15^{\circ}10', 15^{\circ}20', 15^{\circ}30', 15^{\circ}40', 15^{\circ}50'$	5	
		10°	$30^{\circ}, 40^{\circ}, 50^{\circ}, 60^{\circ}, 70^{\circ}$	5	
		—	45°	1	
		—	$75^{\circ}50'$	1	
	II 型	—	$80^{\circ}-99^{\circ}-81^{\circ}-100^{\circ},$ $90^{\circ}-90^{\circ}-90^{\circ}-90^{\circ},$ $89^{\circ}10'-90^{\circ}40'-89^{\circ}20'-90^{\circ}50',$ $89^{\circ}30'-90^{\circ}20'-89^{\circ}40'-90^{\circ}30'$	4	
				1	

表 4 (续)

组 别	角度量块 型式	工作角度 递增值	工作角度标称值	块 数	准确度 级别
第 3 组 (94 块)	I 型	1°	10°, 11°, …, 78°, 79°	70	0, 1
		—	10°0′30″	1	
		1′	15°1′, 15°2′, …, 15°8′, 15°9′	9	
		10′	15°10′, 15°20′, 15°30′, 15°40′, 15°50′	5	
	II 型	—	80°—99°—81°—100°, 82°—97°—83°—98°, 84°—95°—85°—96°, 86°—93°—87°—94°, 88°—91°—89°—92°, 90°—90°—90°—90° 89°10′—90°40′—89°20′—90°50′, 89°30′—90°20′—89°40′—90°30′, 89°50′—90°0′30″—89°59′30″—90°10′	9	
第 4 组 (7 块)	I 型	15″	15°, 15°0′15″, 15°0′30″, 15°0′45″, 15°1′	5	0
	II 型	—	89°59′30″—90°0′15″—89°59′45″—90°0′30″, 90°—90°—90°—90°	2	

5.9 角度量块附件

角度量块在组合时应使用角度量块附件,角度量块附件参见附录 A。

角度量块在组合时,使用夹持具示例见附录 B。

6 检验方法

根据角度量块不同的准确度级别,可在多齿分度台上检定或在高精度测角仪上考虑度盘修正或以全组合比较法检定角度量块工作角的偏差,亦允许选用其他检定方法。检定时,均以基准面为定位面。

不论采用上述哪一种检定方法,其检定不确定度不应大于表 5 的规定。

表 5

准确度级别	检定不确定度
0	1″
1	2.5″
2	6″

7 标志与包装

7.1 角度量块上应标有:

- a) 制造厂厂名或注册商标;
- b) 工作角度标称值;
- c) 角度量块流水号。

7.2 角度量块的包装盒上应标有:

- a) 制造厂厂名或注册商标;
- b) 产品名称;
- c) 准确度级别。

7.3 角度量块在包装前应经防锈处理,并妥善包装。不得因包装不善而在运输过程中损坏产品。

7.4 经检验符合本标准要求的成组角度量块,应附有产品合格证。产品合格证上应标有本标准的标准号、准确度级别、产品序号和出厂日期。

附录 A
(资料性附录)
角度量块附件

A.1 角度量块附件应包括:

- a) 夹持具, 见图 A.1、图 A.2、图 A.3;
- b) 直尺, 见图 A.4;
- c) 插销, 见图 A.5。

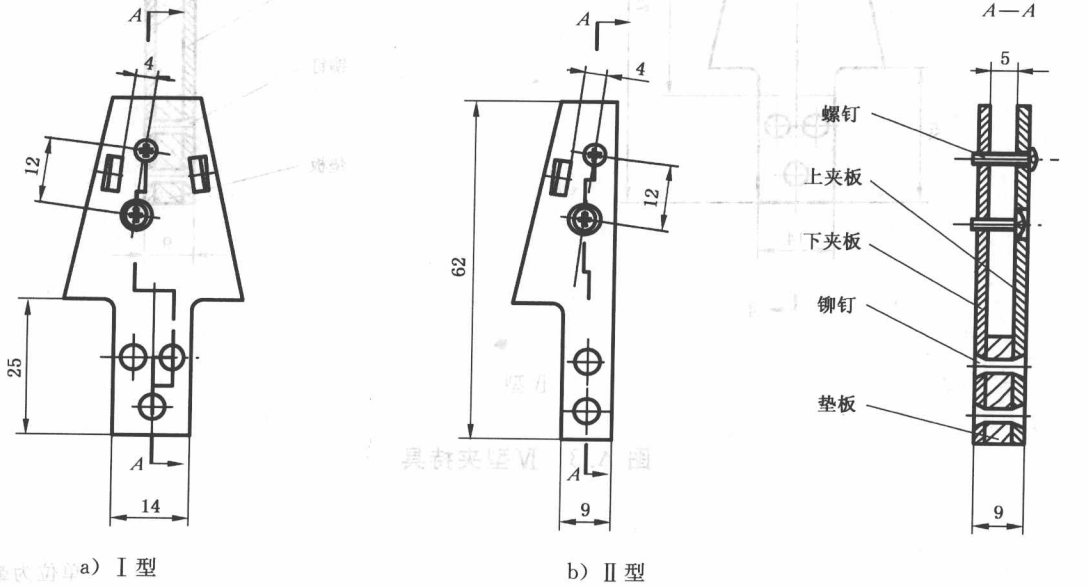


图 A.1 I 和 II 型夹持具

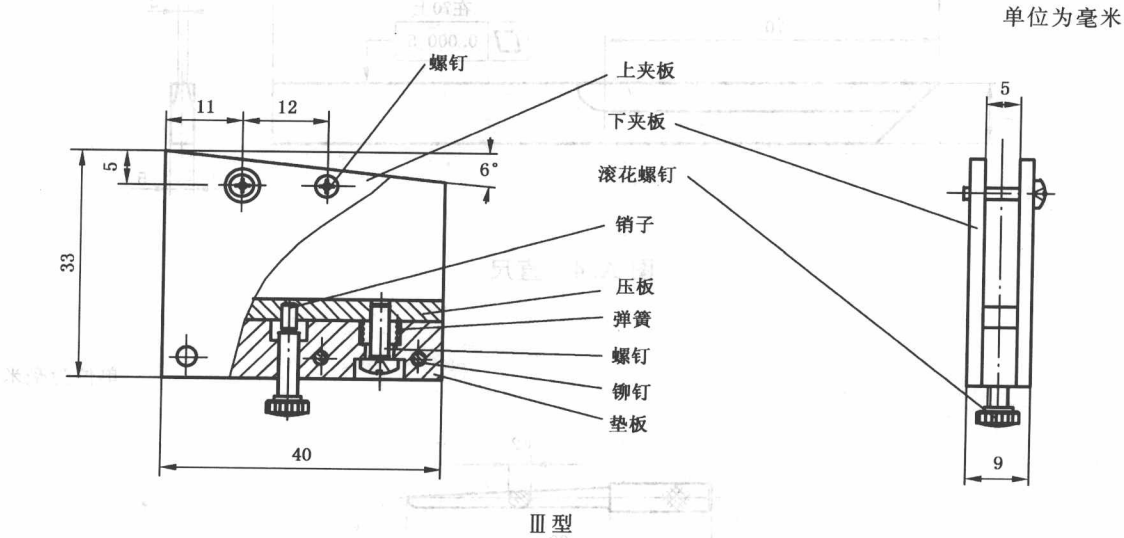


图 A.2 III 型夹持具

单位为毫米

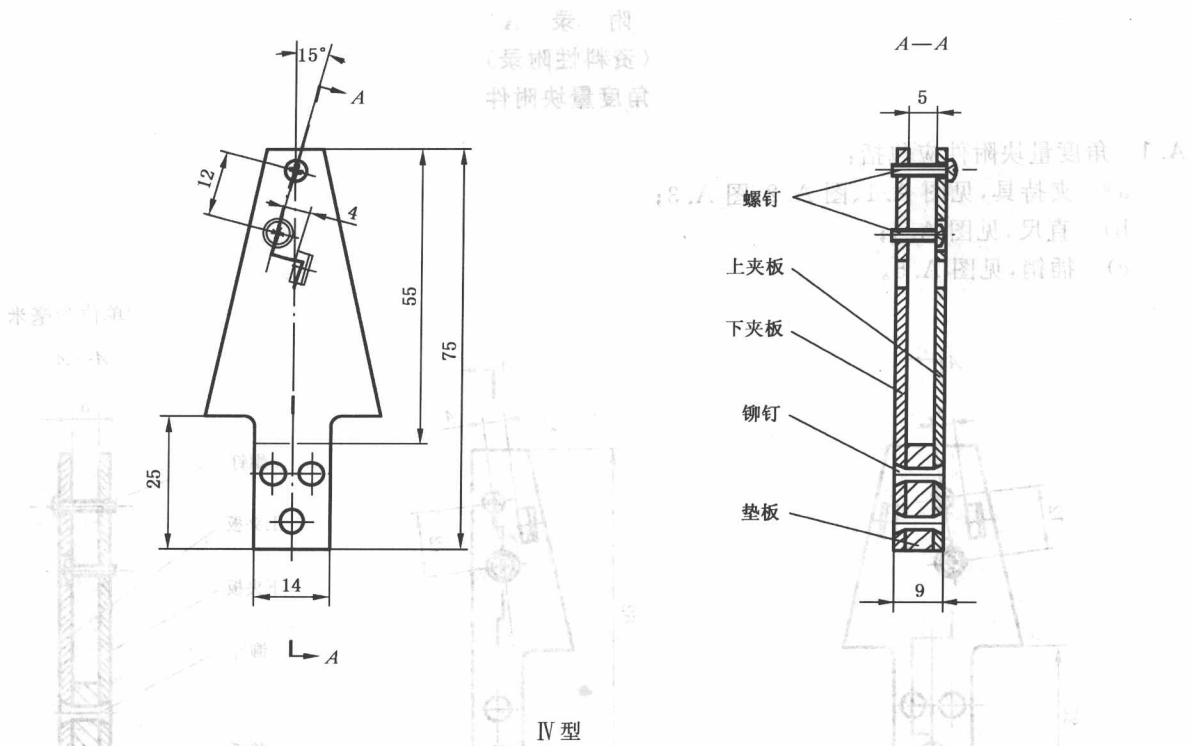


图 A.3 IV型夹持具

单位为毫米

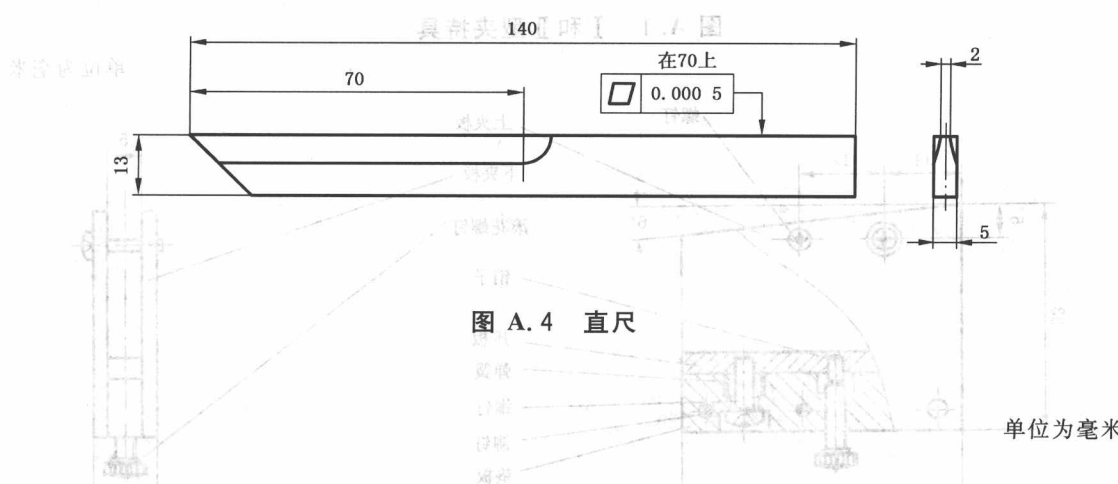


图 A.4 直尺

单位为毫米

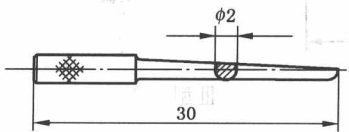


图 A.5 插销

附录 B
(资料性附录)
夹持具使用示例

B.1 夹持具使用示例如下：

- a) I 和 II 型夹持具使用示例见图 B.1；
- b) III 型夹持具使用示例见图 B.2；
- c) IV 型夹持具使用示例见图 B.3。

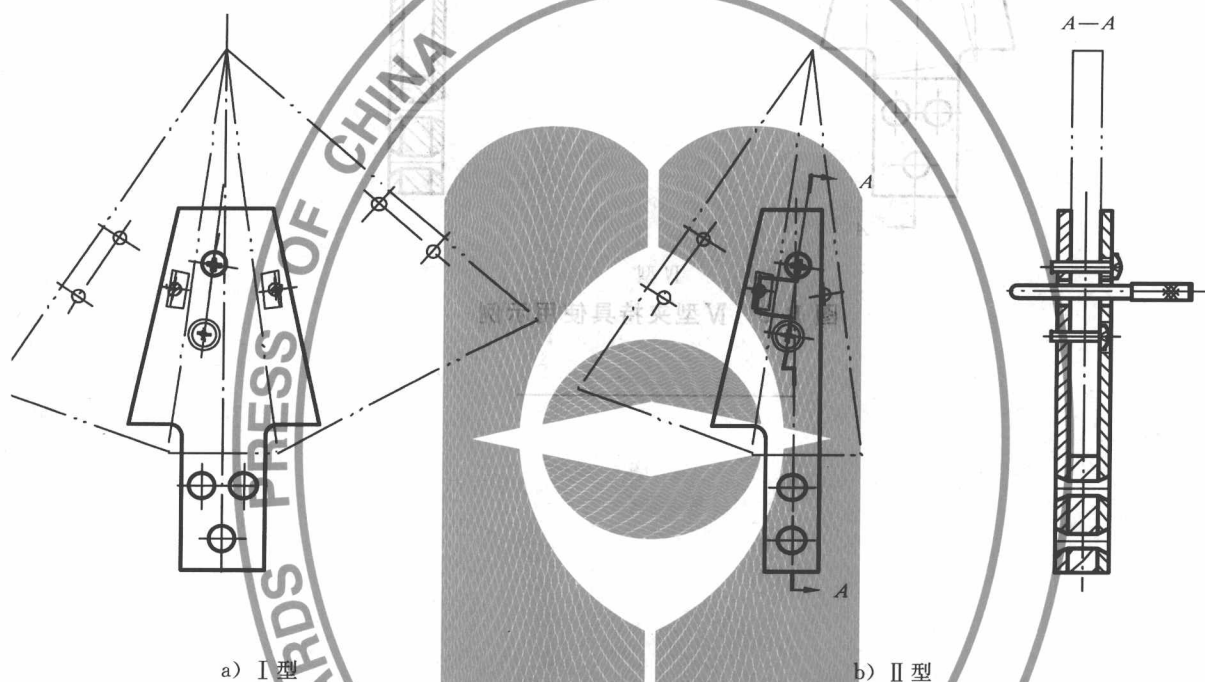
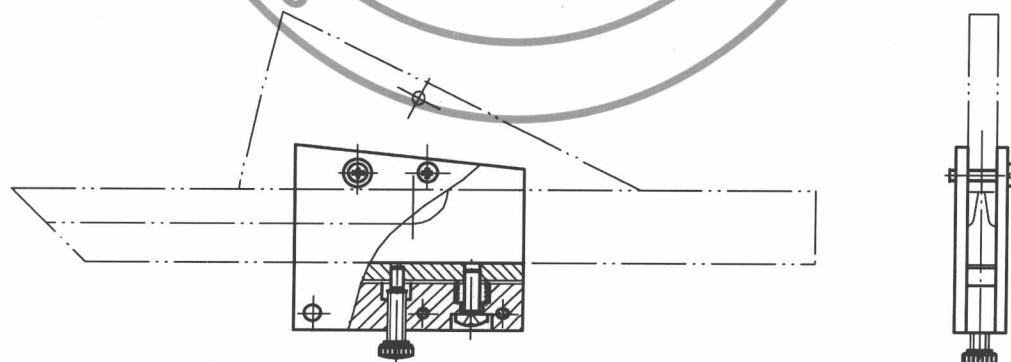


图 B.1 I 和 II 型夹持具使用示例



III 型

图 B.2 III 型夹持具使用示例

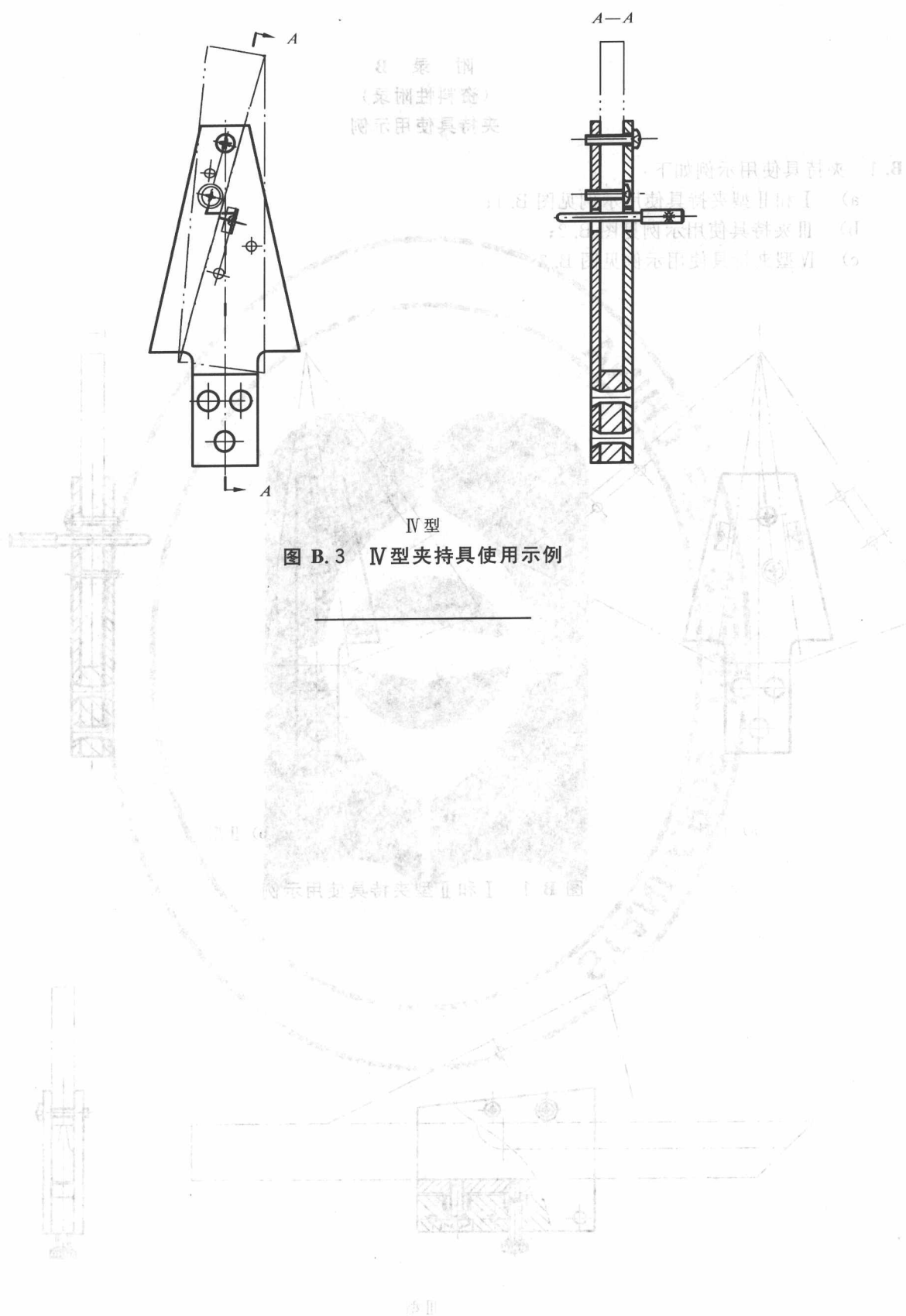


图 B.3 IV型夹持具使用示例



中华人民共和国国家标准

GB/T 22522—2008

螺纹测量用三针

Three wires for screw thread measuring

2008-11-12 发布

2009-05-01 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