

GB

1997 年制定

# 中国国家标准汇编

234

GB 16759~16795

(1997 年制定)

中国标准出版社

1998

**图书在版编目 (CIP) 数据**

中国国家标准汇编 234: GB 16759~16795/中国标准出版社总编室编. —北京: 中国标准出版社, 1998  
ISBN 7-5066-1637-8

I. 中… II. 中… III. 国家标准-汇编-中国 IV. T-652  
. 1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (98) 第 08637 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: 68522112

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 46 $\frac{3}{4}$  字数 1 488 千字

1998 年 6 月第一版 1998 年 6 月第一次印刷

\*

印数 1—3 000 定价 120.00 元

\*

标 目 338—02

ISBN 7-5066-1637-8



9 787506 616379 >

## 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。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,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. 本《汇编》收入我国正式发布的全部国家标准。各分册中如有顺序号缺号的,除特殊情况注明外,均为作废标准号或空号。

3. 由于本《汇编》的出版时间与新国家标准的发布时间已达到基本同步,我社将在每年出版前一年发布的新制定的国家标准,便于读者及时使用。出版的形式不变,分册号继续顺延。

4. 由于标准不断修订,修订信息不能在本《汇编》中得到充分和及时的反映,根据多年来读者的要求,自 1995 年起,在本《汇编》汇集出版前一年发布的新制定的国家标准的同时,新增出版前一年发布的被修订的标准的汇编版本,视篇幅分设若干分册。这些修订标准汇编的正书名、版本形式与《中国国家标准汇编》相同,但不占总的分册号,仅在封面和书脊上注明“19××年修订-1,-2,-3…”字样,作为本《汇编》的补充。读者配套购买则可收齐前一年制定和修订的全部国家标准。

5. 由于读者需求的变化,自第 201 分册起,仅出版精装本。

本分册为第 234 分册,收入国家标准 GB 16759~16795 的最新版本。

中国标准出版社

1998 年 3 月

## 目 录

|                   |                                                |     |
|-------------------|------------------------------------------------|-----|
| GB/T 16759—1997   | 消费品和有关的服务比较试验 总则 .....                         | 1   |
| GB/T 16760—1997   | 制定消费品性能测试标准方法的总则 .....                         | 4   |
| GB/T 16761—1997   | 锻制扁钢尺寸、外形、重量及允许偏差 .....                        | 8   |
| GB/T 16762—1997   | 一般用途钢丝绳吊索 特性和技术条件 .....                        | 12  |
| GB/T 16763—1997   | 定形隔热耐火制品的分类 .....                              | 22  |
| GB/T 16764—1997   | 配合饲料企业卫生规范 .....                               | 26  |
| GB/T 16765—1997   | 颗粒饲料通用技术条件 .....                               | 31  |
| GB/T 16766—1997   | 旅游服务基础术语 .....                                 | 35  |
| GB/T 16767—1997   | 游乐园(场)安全和服务质量 .....                            | 44  |
| GB/T 16768—1997   | 金属切削机床 振动测量方法 .....                            | 65  |
| GB/T 16769—1997   | 金属切削机床 噪声声压级测量方法 .....                         | 70  |
| GB/T 16770.1—1997 | 整体硬质合金直柄立铣刀 第1部分:型式与尺寸 .....                   | 77  |
| GB/T 16770.2—1997 | 整体硬质合金直柄立铣刀 第2部分:技术规范 .....                    | 80  |
| GB/T 16771—1997   | 橙、柑、桔汁及其饮料中果汁含量的测定 .....                       | 84  |
| GB/T 16772—1997   | 中国煤炭编码系统 .....                                 | 98  |
| GB/T 16773—1997   | 煤岩分析制品制备方法 .....                               | 104 |
| GB 16774—1997     | 自增压式液氮容器 .....                                 | 114 |
| GB/T 16775—1997   | 低温容器漏气速率测定方法 .....                             | 121 |
| GB 16776—1997     | 建筑用硅酮结构密封胶 .....                               | 128 |
| GB/T 16777—1997   | 建筑防水涂料试验方法 .....                               | 139 |
| GB/T 16778—1997   | 纤维增强塑料结构件失效分析一般程序 .....                        | 151 |
| GB/T 16779—1997   | 纤维增强塑料层合板拉-拉疲劳性能试验方法 .....                     | 156 |
| GB/T 16780—1997   | 水泥企业能耗等级定额 .....                               | 160 |
| GB/T 16781.1—1997 | 天然气中汞含量的测定 原子吸收光谱法 .....                       | 167 |
| GB/T 16781.2—1997 | 天然气中汞含量的测定 冷原子荧光分光光度法 .....                    | 179 |
| GB/T 16782—1997   | 油基钻井液现场测试程序 .....                              | 190 |
| GB/T 16783—1997   | 水基钻井液现场测试程序 .....                              | 236 |
| GB/T 16784.1—1997 | 工业产品售后服务 第1部分:总则 .....                         | 285 |
| GB/T 16785—1997   | 术语工作 概念与术语的协调 .....                            | 288 |
| GB/T 16786—1997   | 术语工作 计算机应用 数据类目 .....                          | 298 |
| GB 16787—1997     | 30MHz~1GHz 声音和电视信号的电缆分配系统辐射测量方法和限值 .....       | 374 |
| GB 16788—1997     | 30MHz~1GHz 声音和电视信号电缆分配系统抗扰度测量方法和限值 .....       | 380 |
| GB 16789—1997     | 比长基线测量规范 .....                                 | 384 |
| GB/T 16790.1—1997 | 金融交易卡 使用集成电路卡的金融交易系统的安全结构<br>第1部分:卡的生命周期 ..... | 403 |
| GB/T 16791.1—1997 | 金融交易卡 集成电路卡与卡接受设备之间的报文<br>第1部分:概念与结构 .....     | 413 |

|                 |                                                    |     |
|-----------------|----------------------------------------------------|-----|
| GB/T 16792—1997 | 中国含油气盆地及次级构造单元名称代码 .....                           | 420 |
| GB 16793—1997   | 信息技术 通用多八位编码字符集(I 区) 汉字 24 点阵字型 宋体 .....           | 503 |
| GB 16794.1—1997 | 信息技术 通用多八位编码字符集(I 区) 汉字 48 点阵字型<br>第 1 部分:宋体 ..... | 578 |
| GB/T 16795—1997 | 信息技术 开放系统互连作业传送和操纵的概念与服务 .....                     | 642 |

## 前 言

消费品和服务的比较试验,是指对同一类型的不同产品或服务通过标准的实验方法进行检测,并将检测结果进行比较,然后将比较结果提供给消费者参考。为使消费品比较试验工作规范化,有必要制定我国的国家标准。

本标准是根据国际标准化组织和国际电工委员会(ISO/IEC)第46号指南《消费品与有关的服务比较试验——总则》制定的,在技术内容与编写格式上与之等同。

本标准中规定的试验方法应符合GB/T 16760—1997《制定消费品性能测试标准方法的总则》的要求。

本标准由中国标准化与信息分类编码研究所提出并归口。

本标准起草单位:中国标准化与信息分类编码研究所、中国消费者协会、电子工业部电视电声研究所。

本标准主要起草人:左佩兰、刘文、徐炽、韩华胜、连补银、金江。

# 中华人民共和国国家标准

## 消费品和有关的服务比较试验

### 总 则

GB/T 16759—1997

Comparative testing of consumer products  
and related services—General principles

#### 0 引言

本标准阐述了进行比较试验的基本原则。这些原则适用于消费品、有关的服务以及两者的组合。这些原则对实施比较试验程序的团体和协会是有益的。本标准的目的是提出有意义的试验结果和信息的表述方法,以帮助消费者和其他人做出有信息根据的、适合自己需要的选择。对进行比较试验的消费品和服务应明确规定范围与界线,可以以地方、国家或国际市场为根据,所试验的消费品和服务的特性可以是特定的,也可以是泛指(本标准的注提供了采用这些原则的一些方法,但不是全部方法)。

#### 1 范围

本标准规定了关于实施消费品与有关的服务比较试验的基本原则。

本标准适用于为消费者提供信息的消费品与有关的服务比较试验。

#### 2 基本原则

##### 2.1 消费品或服务的选择

除非说明了选择所受的限制,所作的合理选择应能反映市场上现有的消费品或服务。

注:“合理选择反映市场上现有的消费品或服务”,为此所作的工作可包括咨询生产者(代理商/商务代表/进口商)或查阅现行的文献和目录。为了消费者和生产者(代理商/商务代表/进口商)的利益,应使他们获得以上信息。

##### 2.2 抽样

获得试验的样本的方法应与在通常零售时消费者所采用的方法一致。在所有情况下,应注意随机选择样品,不应采用特殊样品,注意试验前的取样、运送和保管的条件。

应采取预防措施,尽可能地保证获得的结果代表抽样时市场上提供的消费品或服务。

注:抽样应尽可能保证在公布试验结果时仍可获得所试验的消费品或服务。

##### 2.3 特性的选择

除为特殊目的进行检查的情况外,对消费者的使用来说,产品或服务的所有重要的特性都应尽可能地加以考虑。亦应说明对选择的任何限定。

注:选择的特性包括:安全性、可靠性、耐用性、性能、能耗、环境效应、运行成本、售价和维修等。

#### 3 试验程序

##### 3.1 试验方法

试验方法应尽可能采用国际或国家认可的标准,如果认为这些方法不适合或者没有这样的标准,应注意所选择的试验方法达到一致的再现性。在使用未经国际或国家认可的试验方法时,应建议国家标准

国家技术监督局 1997-03-14 批准

1997-09-01 实施



化部门将这些试验方法制定成标准。

注：关于试验方法应参照 GB/T 16760—1997 的规定。

### 3.2 试验结果的评定

应采取措施使试验中的误差或有缺陷的样品对试验结果的影响减少到最小程度。可将试验结果通知生产者(代理商/商务代表/进口商),并在公布结果之前留有充分的时间征求意见。提交给生产者(代理商/商务代表/进口商)的试验结果应附有所用试验方法与所试特性的清单。如果生产者(代理商/商务代表/进口商)对试验结果持有异议,则建议其迅速提供数据,以证实试验结果有误或异常,或所用的试验方法不当。在结果异常的情况下,可进一步抽样进行试验。

如果试验结果表明消费品或服务是危险的,使消费者处于不能接受的风险之中,应立即通知生产者(代理商/商务代表/出口商)和有关部门。

### 3.3 试验结果的表述

试验结果应使用消费者能理解的术语以及正确合理的方式,如实地表述,应该使消费者根据自身特殊需要进行选择。

不论验证程序怎样,在已发表的报告中若发现重大失实,都应及时更正。

---

## 前 言

性能测试标准方法(SMMP)是国际通用的作为向消费者提供关于消费品性能特性信息依据的试验方法。利用性能测试标准方法(SMMP)提供的消费品性能测试结果在国际上具有可比性。

本标准规定了制定消费品性能测试标准方法(SMMP)的工作步骤、确定测试项目和试验方法的原则,并规定了消费品性能测试标准方法(SMMP)国家标准的编写方法以及试验方法的内容要求。

本标准是根据国际标准化组织和国际电工委员会(ISO/IEC)第 36 号指南《消费品性能测试标准方法(SMMP)的制定》而制定的,在技术内容与编写格式上与之等同。

本标准由中国标准化与信息分类编码研究所提出并归口;

本标准起草单位:中国标准化与信息分类编码研究所、中国消费者协会、电子工业部电视电声研究所;

本标准主要起草人:左佩兰、刘文、徐炽、韩华胜、连补银、金江。

## ISO/IEC 前言

ISO(国际标准化组织)是由各国国际标准化团体(ISO 成员团体)组成的世界性的联合会。制定国际标准的工作通常由 ISO 的技术委员会完成,各成员团体若对某技术委员会的工作感兴趣,均有权参加该委员会。与 ISO 有联系的各国际组织(官方的和非官方的)也可参加有关工作。

由技术委员会通过的国际标准草案,需先提交给各成员团体,征得同意后才能由 ISO 理事会采纳作为国际标准。

ISO/IEC 第 36 号指南由 ISO 消费者政策委员会(COPOLCO)制定。该指南得到了 IEC 各国家委员会和 ISO 成员团体的支持,于 1982 年 6 月和 8 月由 IEC 理事会和 ISO 理事会批准。

该指南是由 ISO 第 4 号指南-1975 和 IEC 指南-1978 合并制定的,因此这两个指南予以撤销。

# 中华人民共和国国家标准

## 制定消费品性能测试 标准方法的总则

GB/T 16760—1997

Preparation of standard methods of measuring  
performance (SMMP) of consumer goods

### 0 引言

对消费者有用的关于消费品性能的信息,应以可再现的性能测试标准方法为依据,这些方法与消费品的性能特性及实际使用具有明确的关系。规定的试验应尽可能考虑到试验设备、资金与时间等方面的限制。

### 1 范围

本标准规定了关于制定消费品性能测试标准方法(SMMP)标准的制定和表述方法的指南。

本标准适用于为消费者提供信息的消费品性能测试标准方法的制定。

### 2 定义

本标准采用下列定义。

性能测试标准方法(SMMP) standard methods of measuring performance(SMMP)

能获得与消费品实际使用性能有明确关系的结果,并作为向消费者提供关于消费品性能特性信息所依据的试验方法。

### 3 工作步骤

#### 3.1 性能特性项目的确定

制定消费品性能测试标准方法(SMMP)的第一步应尽量完整地列出与第2章“定义”的内容有关的特性项目。

注:这些项目一经编制完毕,就应考虑选择那些对消费者作出购买决定起最重要作用的消费品特性。

#### 3.2 制定试验方法的准则

对所列的每项性能特性都应分别规定其试验方法,并应考虑以下几点:

3.2.1 规定试验方法时,应尽量使试验结果同消费者实际使用的操作结果相符。

3.2.2 试验方法必须是客观的,并能给出有意义的可再现的结果。

3.2.3 确定试验方法具体细节时,应从对消费者最有用处的观点出发,同时考虑消费品价值与试验有关费用的比率。

3.2.4 在必须采用加速试验程序或采用对消费品实际使用仅有间接关系的试验方法时,应提供必要的指导以便正确解释与消费品正常使用有关的试验结果。

## 4 表示方法

关于消费品性能测试标准方法(SMMP)的国家标准应包含以下列内容为基础的条款。

### 4.1 范围

标准应确定消费者所关心的消费品的主要性能特性,并说明测试这些特性的标准方法。在适当范围内,应特别注意健康、安全和环境方面。这些方面的问题通常以独立的标准课题编入法规中。

注:对于电子产品,通常采用这类独立标准。

### 4.2 定义

#### 4.2.1 用来命名消费品的术语。

#### 4.2.2 了解试验方法时必需的术语。

#### 4.2.3 与消费品性能测试标准方法(SMMP)国家标准涉及到的消费品有关,且有助于明确了解该消费品的其他任何定义。

### 4.3 所选择的性能特性项目

所选择的性能特性应与其定义及相应的试验列在一起。

### 4.4 试验的一般条件

只应规定那些显著影响试验的再现性或有效性的条件,比如温度和湿度。必要时,应引用有关标准中所规定的条件,并标明引用标准的标准编号。

## 5 试验方法

在应用范围内,宜优先引用有关标准,使用现行标准中规定的试验方法。

对每个试验方法宜指明下列各点:

- 初始的准备工作,包括预处理;
- 所需试验设备;
- 试验条件;
- 再现性和(或)有效性;
- 抽样程序;
- 试验样品的数目;
- 试验样品的准备;
- 试验步骤;
- 结果的表示方法;
- 允许差及尽可能使结果具有代表性的措施。

## 6 附录

在附录中可给出试验方法本身不必要的信息,但这些信息对试验室或消费者组织等却可能有用。例如,试验严密程度的评估或与消费品正常使用有关的试验结果解释等。

## 前 言

本标准由 YB 01—63《结构钢锻制扁钢品种》和 GB 911—66《工具钢热轧及锻制扁钢品种》锻制部分合并,修订而成。

修订后的标准成为一个独立的锻制品种体系,尺寸偏差和外形规定严于 GB 911—66 和 YB 201—63 标准的规定。

本标准自实施之日起,YB 201—63《结构钢锻制扁钢品种》作废,并代替 GB 911—66《工具钢热轧及锻制扁钢品种》锻制部分。

本标准由冶金工业部提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准由大冶特殊钢有限公司、冶金工业部信息标准研究院负责起草。

本标准主要起草人陈长西、柯其棠、栾燕、张长森。

## 锻制扁钢尺寸、外形、重量及允许偏差

代替 YB 201—63 和  
GB 911—66 的一部分

Dimensions, shape, weight and tolerances for forged flats

## 1 范围

本标准规定了锻制扁钢的尺寸、外形、重量及允许偏差。

本标准适用于厚度为 20mm~160mm, 宽度为 40mm~300mm, 截面为矩形的锻制扁钢。

## 2 尺寸及允许偏差

## 2.1 扁钢的截面尺寸及理论重量应符合表 1 的规定。

经供需双方协议, 可供表 1 规格以外尺寸的扁钢。

## 2.2 扁钢的截面尺寸允许偏差。

## 2.2.1 工具钢的尺寸偏差应符合表 2 中 1 组规定。

## 2.2.2 除工具钢以外的其他钢的尺寸偏差应符合表 2 中 1 组或 2 组的规定, 1 组偏差应在合同中注明。

## 2.2.3 经供需双方协商, 可供正偏差的钢材, 其允许偏差应为表 2 中相应组别和规格的正负偏差绝对值之和。

表 1

| 宽度<br>mm | 厚 度 , mm       |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |
|----------|----------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----|-----|-----|-----|
|          | 20             | 25   | 30   | 35   | 40   | 45   | 50   | 55   | 60   | 65   | 70   | 75   | 80   | 85   | 90   | 100 | 110 | 120 | 130 |
|          | 理 论 重 量 , kg/m |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |
| 40       | 6.28           | 7.85 | 9.42 |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |
| 45       | 7.06           | 8.83 | 10.6 |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |
| 50       | 7.85           | 9.81 | 11.8 | 13.7 | 15.7 |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |
| 55       | 8.64           | 10.8 | 13.0 | 15.1 | 17.3 |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |
| 60       | 9.42           | 11.8 | 14.1 | 16.5 | 18.8 | 21.1 | 23.6 |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |
| 65       | 10.2           | 12.8 | 15.3 | 17.8 | 20.4 | 23.0 | 25.5 |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |
| 70       | 11.0           | 13.7 | 16.5 | 19.2 | 22.0 | 24.7 | 27.5 | 30.2 | 33.0 |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |
| 75       | 11.8           | 14.7 | 17.7 | 20.6 | 23.6 | 26.5 | 29.4 | 32.3 | 35.3 |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |
| 80       | 12.6           | 15.7 | 18.8 | 22.0 | 25.1 | 28.3 | 31.4 | 34.5 | 37.7 | 40.8 | 44.0 |      |      |      |      |     |     |     |     |
| 90       | 14.1           | 17.7 | 21.2 | 24.7 | 28.3 | 31.8 | 35.3 | 38.8 | 42.4 | 45.9 | 49.4 |      |      |      |      |     |     |     |     |
| 100      | 15.7           | 19.6 | 23.6 | 27.5 | 31.4 | 35.3 | 39.2 | 43.1 | 47.1 | 51.0 | 55.0 | 58.9 | 62.8 | 66.7 |      |     |     |     |     |
| 110      | 17.3           | 21.5 | 25.9 | 30.2 | 34.5 | 38.8 | 43.1 | 47.5 | 51.8 | 56.1 | 60.4 | 64.8 | 69.1 | 73.4 |      |     |     |     |     |
| 120      | 18.8           | 23.3 | 28.3 | 33.3 | 38.3 | 43.3 | 48.3 | 53.3 | 58.3 | 63.3 | 68.3 | 73.3 | 78.3 | 83.3 |      |     |     |     |     |
| 130      | 20.4           | 25.3 | 30.3 | 35.3 | 40.3 | 45.3 | 50.3 | 55.3 | 60.3 | 65.3 | 70.3 | 75.3 | 80.3 | 85.3 |      |     |     |     |     |
| 140      | 22.0           | 27.3 | 33.3 | 38.3 | 44.3 | 49.3 | 54.3 | 59.3 | 64.3 | 69.3 | 74.3 | 79.3 | 84.3 | 89.3 | 94.3 | 110 |     |     |     |
| 150      | 23.6           | 29.3 | 35.3 | 41.3 | 47.3 | 53.3 | 59.3 | 64.3 | 70.3 | 76.3 | 82.3 | 88.3 | 94.3 | 100  | 106  | 118 |     |     |     |
| 160      | 25.1           | 31.3 | 37.3 | 43.3 | 49.3 | 55.3 | 61.3 | 67.3 | 73.3 | 79.3 | 85.3 | 91.3 | 97.3 | 103  | 109  | 115 | 126 | 138 | 151 |
| 170      | 26.7           | 33.3 | 40.3 | 46.3 | 52.3 | 58.3 | 64.3 | 70.3 | 76.3 | 82.3 | 88.3 | 94.3 | 100  | 107  | 113  | 120 | 133 | 147 | 160 |

表 1 (完)

| 宽度<br>mm                                 | 厚 度 ， mm       |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |  |  |  |  |  |
|------------------------------------------|----------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|
|                                          | 20             | 25   | 30   | 35   | 40   | 45   | 50   | 55   | 60   | 65   | 70   | 75  | 80  | 85  | 90  | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 | 150 | 160 |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                          | 理 论 重 量 ， kg/m |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 180                                      | 28.3           | 35.3 | 42.4 | 49.4 | 56.5 | 63.6 | 70.6 | 77.7 | 84.8 | 91.8 | 98.9 | 106 | 113 | 120 | 127 | 141 | 155 | 170 | 184 | 198 |     |     |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 190                                      |                |      |      |      |      | 67.1 | 74.6 | 82.0 | 89.5 | 96.9 | 104  | 112 | 119 | 127 | 134 | 149 | 164 | 179 | 194 | 209 |     |     |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 200                                      |                |      |      |      |      | 70.6 | 78.5 | 86.4 | 94.2 | 102  | 110  | 118 | 126 | 133 | 141 | 157 | 173 | 188 | 204 | 220 |     |     |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 210                                      |                |      |      |      |      | 74.2 | 82.4 | 90.7 | 98.9 | 107  | 115  | 124 | 132 | 140 | 148 | 165 | 181 | 198 | 214 | 231 | 247 | 264 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 220                                      |                |      |      |      |      | 77.7 | 86.4 | 95.0 | 104  | 112  | 121  | 130 | 138 | 147 | 155 | 173 | 190 | 207 | 224 | 242 | 259 | 276 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 230                                      |                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 135 | 144 | 153 | 162 | 180 | 199 | 217 | 235 | 253 | 271 | 289 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 240                                      |                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 141 | 151 | 160 | 170 | 188 | 207 | 226 | 245 | 264 | 283 | 301 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 250                                      |                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 147 | 157 | 167 | 177 | 196 | 216 | 235 | 255 | 275 | 294 | 314 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 260                                      |                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 153 | 163 | 173 | 184 | 204 | 224 | 245 | 265 | 286 | 306 | 326 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 280                                      |                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 165 | 176 | 187 | 198 | 220 | 242 | 264 | 286 | 308 | 330 | 352 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 300                                      |                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 177 | 188 | 200 | 212 | 236 | 259 | 283 | 306 | 330 | 353 | 377 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 注                                        |                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1 表中的理论重量,按密度为 7.85kg/m <sup>3</sup> 计算。 |                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 对高合金钢计算理论重量时,要采用相应牌号的密度。               |                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |  |  |  |  |  |

表 2 mm

| 宽 度       |              |               | 厚 度       |              |              |
|-----------|--------------|---------------|-----------|--------------|--------------|
| 尺 寸       | 允许偏差         |               | 尺 寸       | 允许偏差         |              |
|           | 1 组          | 2 组           |           | 1 组          | 2 组          |
| 40~60     | +2.0<br>-1.0 | +2.5<br>-1.0  | 20~40     | +1.5<br>-0.5 | +2.0<br>-0.5 |
| > 60~100  | +3.0<br>-1.0 | +3.5<br>-1.0  |           |              |              |
| > 100~150 | +4.0<br>-2.0 | +4.5<br>-2.0  | > 40~60   | +2.0<br>-1.0 | +2.5<br>-1.0 |
| > 150~200 | +6.0<br>-2.0 | +6.5<br>-2.0  | > 60~100  | +3.0<br>-1.0 | +4.0<br>-1.0 |
| > 200~250 | +7.0<br>-3.0 | +8.0<br>-3.0  |           |              |              |
| > 250~300 | +9.0<br>-3.0 | +10.0<br>-3.0 | > 100~160 | +4.0<br>-1.0 | +5.0<br>-1.0 |

3 长度及允许偏差

- 3.1 扁钢的通常长度不得小于 1 000 mm。
- 3.2 工具钢允许长度不小于 500 mm 的短尺交货,其重量不得超过一批交货总重量的 10%。
- 3.3 定尺、倍尺长度  
扁钢定尺或倍尺长度应在合同中注明,其长度允许偏差为+80 mm。



## 4 外形

### 4.1 弯曲度

4.1.1 扁钢的弯曲度,每米不得大于 5 mm,总弯曲度不得大于总长度的 0.5%。

4.1.2 扁钢的镰刀弯,每米不得大于 5 mm,总镰刀弯不得大于总长度的 0.5%。

4.2 扁钢在同一截面上两对角线长度差不得大于其宽度公差。

4.3 扁钢允许稍带钝边。

4.4 扁钢两端切斜度和突出部分不得大于其公称厚度的二分之一。

## 5 交货重量

扁钢通常是按实际重量交货。经供需双方协议并在合同中注明可按理论重量交货。

## 6 标记示例

用 W18Cr4V 钢锻成厚度为 50 mm、宽度为 100 mm,允许偏差为 1 组的扁钢,其标记为:

扁钢  $\frac{50 \times 100-1-GB/T 16761-1997}{W18Cr4V-GB 9943-88}$

用 45 钢锻成厚度为 80 mm、宽度为 120 mm,允许偏差为 2 组的扁钢,其标记为:

扁钢  $\frac{80 \times 120-2-GB/T 16761-1997}{45-GB 699-88}$

---