

建筑五金卷

(第二版)

中国轻工业联合会综合业务部 编
中国质检出版社第一编辑室

中国 轻工业 标准 汇编



中国质检出版社
中国标准出版社

中国轻工业标准汇编

建筑五金卷

(第二版)

中国轻工业联合会综合业务部 编
中国质检出版社第一编辑室

中国质检出版社
中国标准出版社

北 京

图书在版编目(CIP)数据

中国轻工业标准汇编. 建筑五金卷/中国轻工业联合会综合业务部, 中国质检出版社第一编辑室编. —2版.
—北京: 中国标准出版社, 2011
ISBN 978-7-5066-6387-8

I. ①中… II. ①中…②中… III. ①轻工业-标准-汇编-中国②建筑五金-标准-汇编-中国 IV. ①TS-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2011)第 210101 号

中国质检出版社 出版发行
中国标准出版社

北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址: www.spc.net.cn

总编室: (010)64275323 发行中心: (010)51780235

读者服务部: (010)68523946

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 800×1230 1/16 印张 42.5 字数 1 285 千字
2011 年 12 月第二版 2011 年 12 月第二次印刷

*

定价 218.00 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)68510107

前 言

中国轻工业标准汇编按行业分类立卷,分别由造纸卷(上册、下册)、制盐卷、自行车卷、缝纫机卷、钟表卷、日用玻璃与玻璃仪器卷、日用陶瓷卷、眼镜卷、灯具卷、洗涤用品卷、香精与香料卷、化妆品卷、油墨卷、日用杂品与日用制品卷、毛皮与制革卷、制鞋卷、工艺美术品卷、地毯卷、玩具卷、日用五金卷(上册、下册)、工具五金卷(上册、下册)、建筑五金卷、文教用品卷、体育用品卷、乐器卷、家具卷、衡器卷、感光材料卷、塑料制品卷(上册、中册、下册)、轻工机械卷常用基础标准分册、食品机械分册、塑料机械分册、毛皮制革机械分册、制鞋机械分册、服装机械分册、日用陶瓷机械分册、家具机械分册、造纸机械基础标准与通用技术条件分册、造纸机械产品质量分册、日用与日化机械分册三十卷,四十五册组成。

近年来随着建筑五金行业的发展,其产品的种类和产量也在逐年发生变化,为进一步提高建筑五金产品的质量,由中国轻工业联合会及工具五金行业的研究与生产企业根据行业实际,及时把先进、成熟的科技成果转化为标准,使建筑五金生产的各个环节按标准进行生产,并不断强化标准在生产中的作用。为进一步解决生产企业、研究机构等相关部门缺少标准和标准收集不全的实际困难,特出版此书。

本汇编收集了截至 2011 年 6 月底以前发布的有关建筑五金行业的国家标准和轻工行业标准共计 59 项,其中国家标准 8 项,轻工行业标准 51 项。本汇编由基础标准与通用技术标准和产品质量标准两部分组成。

本版与上版的区别是:增加收录了 2000 年以后新制定的标准 19 项(其中国家标准 2 项,行业标准 16 项)及其修订标准 2 项(国家标准 1 项,行业标准 1 项)。

本书收集的标准属性已在目录上标明(GB 或 GB/T, QB 或 QB/T),年号用四位数字表示。鉴于部分标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

本书可供建筑五金行业的标准化管理部门、生产企业、研究单位、质检机构使用。

本书的出版得到了全国五金制品标准化技术委员会建筑五金分技术委员会忻耀德同志的大力支持和帮助,在此深表谢意!

编 者

2011 年 6 月

目 录

一、基础标准与通用技术标准

GB/T 7276—1987	合页通用技术条件	3
GB/T 7276—1987	《合页通用技术条件》第 1 号修改单	7
GB/T 8375—1987	水嘴分类、型号命名方法	8
GB/T 8376—1987	实腹钢门窗五金配件基本尺寸	11
GB/T 8377—1987	实腹钢门窗五金配件通用技术条件	34
GB/T 8378—1987	实腹钢门窗五金配件试验方法	39
QB 1334—2004	水嘴通用技术条件	43
QB/T 1496—1992	事物特性表 铰链与门窗合页	72
QB/T 3882—1999	窗纱型式尺寸(原 GB 8379—1987)	79
QB/T 3883—1999	窗纱技术条件(原 GB 8380—1987)	81

二、产品质量标准

GB/T 3287—2000	可锻铸铁管路连接件	91
GB/T 22755—2008	卡压式铜管路连接件	125
GB/T 24293—2009	数控恒温水嘴	135
GB/T 26712—2011	卫生洁具及暖气管道用直角阀	161
GB/T 26715—2011	沼气阀	173
QB/T 1106—1991	窗钩	183
QB/T 1109—1991	不锈钢、铜管路连接件	189
QB 1136—1991	钢质防护门	210
QB 1137—1991	卷门	219
QB/T 1199—1991	浮球阀	228
QB/T 1235—1991	塑料门窗合页(铰链)	233
QB/T 1559—1992	鞋钉	243
QB/T 1560—2006	卫生间附属配件	247
QB/T 1661—1992	空腹钢门窗五金配件	268
QB/T 1738—1993	弹簧合页(铰链)	282
QB/T 1925.1—1993	一般用途镀锌低碳钢丝编织网 方孔网(镀锌低碳钢丝布)	290
QB/T 1925.2—1993	一般用途镀锌低碳钢丝编织网 六角网	302
QB/T 1925.3—1993	一般用途镀锌低碳钢丝编织网 波纹方孔网	313
QB/T 2030—1994	镀锌、镀铜低碳钢扁丝	324

注：本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在本目录上标明(GB 或 GB/T, QB 或 QB/T), 年号用四位数字表示。鉴于部分标准是在标准清理整顿前出版的, 现尚未修订, 故正文部分仍保留原样; 读者在使用这些标准时, 其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

QB/T 2031—1994	铜丝编织方孔网	329
QB/T 2032—1994	钢插销	357
QB 2584—2007	淋浴房	369
QB 2585—2007	喷水按摩浴缸	377
QB 2658—2004	卫生设备用台盆	385
QB/T 2697—2005	地弹簧	394
QB/T 2698—2005	闭门器	403
QB 2806—2006	温控水嘴	417
QB/T 2821—2006	金属晾衣架	449
QB 2948—2008	小便冲洗阀	458
QB/T 2959—2008	钢板网	469
QB/T 3874—1999	普通型合页(原 GB 7277—1987)	484
QB/T 3875—1999	轻型合页(原 GB 7278—1987)	486
QB/T 3876—1999	抽芯型合页(原 GB 7279—1987)	488
QB/T 3877—1999	H 型合页(原 GB 7280—1987)	491
QB/T 3878—1999	T 型合页(原 GB 7281—1987)	493
QB/T 3879—1999	双袖型合页(原 GB 7282—1987)	496
QB/T 3885—1999	铝合金门插销(原 GB 9297—1988)	501
QB/T 3886—1999	平开铝合金窗执手(原 GB 9298—1988)	507
QB/T 3887—1999	铝合金窗撑挡(原 GB 9299—1988)	520
QB/T 3888—1999	铝合金窗不锈钢滑撑(原 GB 9300—1988)	527
QB/T 3889—1999	铝合金门窗拉手(原 GB 9301—1988)	533
QB/T 3890—1999	铝合金窗锁(原 GB 9302—1988)	538
QB/T 3891—1999	铝合金门锁(原 GB 9303—1988)	545
QB/T 3892—1999	推拉铝合金门窗用滑轮(原 GB 9304—1988)	551
QB/T 3894—1999	内螺纹连接旋塞阀 旋塞式液面指示器(原 GB 9306—1988)	558
QB/T 3897—1999	镀锌电焊网(原 GB 12108—1989)	576
QB/T 4000—2010	感应温控水嘴	583
QB/T 4001—2010	桑那房	597
QB/T 4050—2010	淋浴器	609
QB/T 4051—2010	太阳能热水器用温控混合阀	619
QB/T 4063—2010	轴承铰链	640



一、基础标准与通用技术标准



合页通用技术条件

GB 7276—87

Hinges general technical condition

本标准适用于供木制门窗及一般木器家具用的普通型、轻型、抽芯型、H型、T型、双袖型合页。

1 技术要求

1.1 材料

1.1.1 钢带应符合GB 716—83《普通碳素结构钢冷轧钢带》B 1F、B Y 1F、B 2F、BD 2F—P—I—B Q的规定。双袖合页也可采用GB 912—82《普通碳素结构钢和低合金结构钢薄钢板技术条件》。线材应符合GB 343—82《一般用途低碳钢丝》冷拉B 1F、BD 1F、B 2F、BD 2F的规定。

1.2 外观

1.2.1 页片表面符合GB 716—83技术要求3.4规定。加工后，不可产生较大伤痕。

1.2.2 管筒圆直。铆头圆整光滑。H、双袖型封头圆整光滑，拼缝紧密。孔圆正。两页合拢后，不可存在较大的错位。

1.2.3 H型芯轴表面镀黄铜，镀层厚度不小于4 μm。

1.3 性能

1.3.1 两页管筒间的轴向间隙 ΔL （图1）不超过表1规定（H、双袖型例外）。

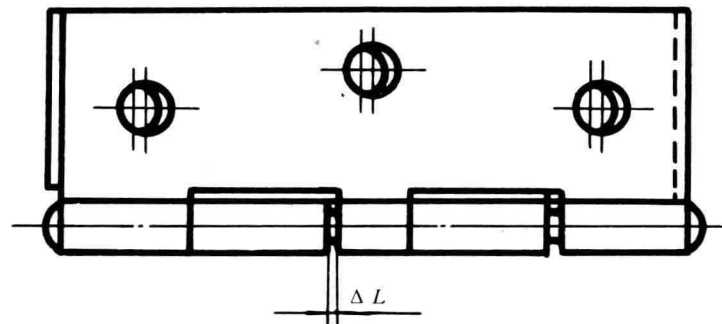


图 1

表 1

mm

型 式	L	ΔL
		轴向间隙
普通型 抽芯型	25~51	<0.30
	64~102	<0.40
	127~152	<0.50
轻 型	19~51	<0.25
	64~102	<0.30
T 型	76~203	<0.40

1.3.2 合页开闭应转动灵活。两页管筒间的径向间隙不超过表 2 规定。

表 2			mm
型 式	<i>L</i>	径向间隙	
普通型 轻 型 抽芯型	19~51	<0.3	
	64~102	<0.4	
	127~152	<0.5	
H 型	80~140	<0.6	
T 型	76~203	<0.4	
双袖型	65		
	75~100	<0.5	
	125~150	<0.6	

1.3.3 H、双袖型芯轴一端在 3 kgf 拉力下，不能拉出。

1.3.4 管筒接口间隙 Δd （图 2）不超过表 3 规定。

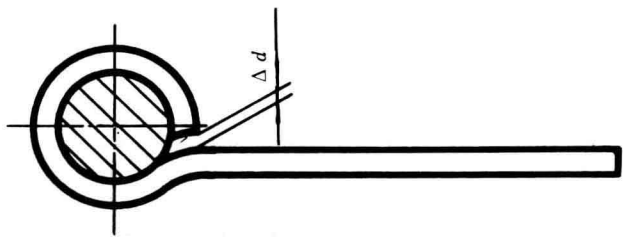


图 2

表 3

mm

接口间隙 型 式 L	Δd							
	普通型 抽芯型	轻型	H型		T型		双袖型	
			间隙管	过盈管	短 页	长 页	间隙管	过盈管
19~51	<0.25	<0.20						
64~89	<0.30	<0.25						
102~152	<0.40	<0.30						
80~95			<0.25	<0.50				
110~140			<0.35	<0.70				
76						<0.30		
102~152					<0.25	<0.40		
203						<0.50		
65~75							<0.25	<0.40
90~100							<0.35	<0.55
125~150							<0.45	<0.70

1.3.5 铆头与管筒端面间隙 Δx (图 3) 应不大于0.15mm (H、双袖型例外)。

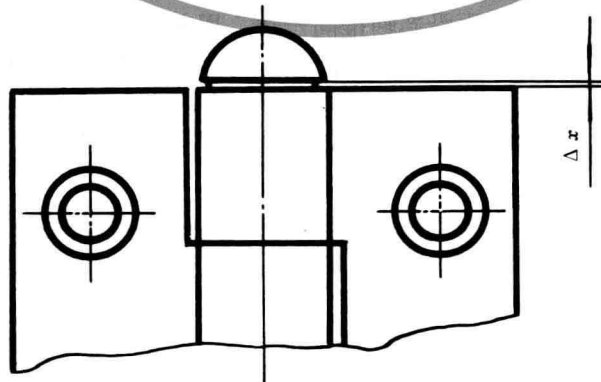


图 3

1.3.6 两页片的边缝隙不超过表 4 规定 (T 型例外)。

表 4 mm

型 式	长 度	两页边缝隙
普通型 轻 型 抽芯型	19~25	≤ 0.20
	32~38	≤ 0.30
	51	≤ 0.40
	64~102	≤ 0.50
	127~152	≤ 0.60
H 型	80	
	95	≤ 0.70
	110~140	≤ 0.80
双袖型	65~75	≤ 0.50
	90~100	≤ 0.70
	125~150	≤ 0.90

2 试验方法

2.1 检查外观凭目测。

2.2 检测各部尺寸用精度0.02mm游标卡尺、深度尺、精度0.01mm外径千分尺、塞尺及检验专用工、夹、量具。

2.3 两页合拢后，将其中活动的一页沿芯轴推向一边，用塞尺塞进并触及芯轴检查轴向间隙 ΔL 。

2.4 两页平展后，在两页边缘任意对称点，用游标卡尺检查宽度最大值、最小值、径向间隙。

2.5 用塞尺塞进并超过页片厚度，检查管筒接口间隙 Δd 。

2.6 用塞尺横向塞进并触及芯轴，检查铆头与管筒端面间隙 Δx 。

3 检验规则

3.1 检验方式

由制造厂质量检验部门进行，订货方可派代表参加或者由上级主管部门指定单位进行。

3.2 交收试验项目的分组、AQL的确定、抽样方法

3.2.1 分组

主要项目为1.3.1、1.3.2、1.3.3、1.3.4。一般项目为1.2.1、1.2.2、1.2.3、1.3.5。

3.2.2 AQL

主要项目 AQL 为 4。一般项目 AQL 为 6.5。

3.2.3 抽样方法

按 GB 2828—81《逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)》中一般检查水平 II, 二次正常检查抽样方案表 7 的规定进行。

3.3 复验规则

交收试验不合格的批, 制造厂可整理后再提交验收。抽检样品中的不合格品由制造厂负责调换。

4 标志、包装、运输、贮存

4.1 合页防锈处理后, 用防锈纸、盒、箱依次包装牢固。内放合格证。

4.2 纸盒须印有制造厂名、产品名称、商标、规格数量、质量等级。

4.3 箱子外壁有下列标记:

4.3.1 制造厂名;

4.3.2 产品名称与规格;

4.3.3 等级与数量;

4.3.4 体积: 长、宽、高;

4.3.5 净重与毛重;

4.3.6 出厂日期;

4.3.7 防潮标记。

4.4 合页运输途中, 不得雨淋、受潮。

4.5 装箱合页必须放置离地 200 mm 以上和通风良好及干燥的室内, 不得与引起合页锈蚀的化学物品共贮一室。在遵守保管条件的情况下, 自合页出厂日期起, 半年内发生锈蚀, 由生产厂负责调换。

附加说明:

本标准由中华人民共和国轻工业部提出, 由全国建筑五金标准化质量检测中心归口。

本标准由合页国家标准工作组负责起草。

本标准主要起草人张关福、申文庆、汤盘兴、和庆山、魏君扬、王金岐、劳乃强、李靖林、李玉梅、赵关宝。

本标准委托全国建筑五金标准化质量检测中心负责解释。

自本标准实施之日起, 原轻工部标准 SG 164—79《合页(铰链)》作废。

GB/T 7276—1987《合页通用技术条件》第 1 号修改单

本修改单业经国家技术监督局于 1991 年 10 月 16 日以技监国标发[1991]233 号文批准, 自 1991 年 1 月 1 日起实施。

一、在 1.3.6 条后补充新条文:

“1.4 型式和基本尺寸分别应符合 GB 7277~7282 规定。”

二、在 3.2.1 条内补充:

“主要项目……。一般项目为……1.3.5、1.3.6、1.4。”

三、在 3.2.2 条中补充:

“一般项目 AQL 为 6.5, 其中 1.4 条 AQL 为 10。”

水嘴分类、型号命名方法

Classification and type nomenclature for taps

本标准适用于介质为水的各种类型水嘴的分类和型号命名。

1 水嘴分类

1.1 水嘴按其开关个数分类。

1.1.1 水嘴的分类分别用阿拉伯数字表示,参照附录 A(补充件)。

1.1.2 水嘴分类中单式水嘴的分类代号省略不写。

2 水嘴型号命名

2.1 水嘴型号由产品的启闭结构特性、名称和组别代号公称通径两部分组成。

2.2 水嘴的启闭结构特性、名称和组别代号采用该词组汉语拼音第一个大写字母表示。

2.2.1 在所采用字母作代号有重复时,加一个能表示产品特性的汉语拼音小写字母共作代号。各类水嘴的名称和公称通径代号参照附录 A。

2.2.2 水嘴型号中的启闭结构特性代号应符合表1规定。

表 1 启闭结构特性代号

特 性	螺旋升降式	旋 塞 式	弹 簧 式	感 应 式
代 号	L	X	T	G

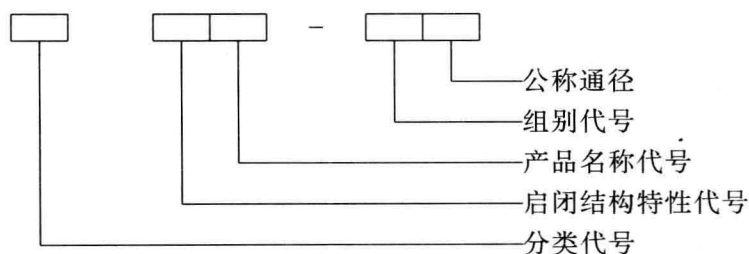
2.2.3 水嘴型号中的组别代号应符合表2规定。

表 2 组别代号

组 别	冷 水	热 水
代 号	L	R

3 水嘴分类、型号命名方法

3.1 水嘴分类、型号命名按下列方式书写,根据需要可以增加第六单元内容〔详见附录 B(参考件)〕。



4 水嘴分类、型号命名应用举例

- 例1:LP-L15单式螺旋升降式普通冷水嘴公称通径为15。
例2:LBe-L15单式螺旋升降式普通便池冷水嘴公称通径为15。
例3:XK-R15单式旋塞可锁热水嘴公称通径为15。
例4:2LY-R20二联式螺旋升降式浴缸热水嘴公称通径为20。
例5:TT-L15单式弹簧踏式冷水嘴公称通径为15。
例6:2LX-R15二联式螺旋升降洗面器热水嘴公称通径为15。
例7:3LY-R20三联式螺旋升降浴缸热水嘴公称通径为20。
例8:LP-L15T 单式螺旋升降式普通冷水嘴公称通径为15铜质。

5 其他

在有必要增添本标准未列出的代号或所用代号赋予其他含义时,应在其水嘴产品标准中对所用代号及其含义作明确的说明。



附录 A
水嘴分类示例
(补充件)

分类	名 称	代 号	公称通径 D_g			
单式(1)	普通水嘴	P	10	15	20	25
	保温桶水嘴	B	10	15	20	
	接管水嘴	J		15	20	25
	长脖水嘴	C		15		
	便池水嘴	Bc		15		
	洗面器水嘴	X		15		
	浴缸水嘴	Y			20	
	可锁式水嘴	K		15	20	
	肘式水嘴	Z		15		
	踏式水嘴	T		15	20	
	掀式水嘴	Q		15	20	
	球阀式水嘴	F		15	20	
二联式(2)	洗面水嘴	X		15		
	浴缸水嘴	Y			20	
	恒温水嘴	H				
三联式(3)	浴缸水嘴	Y			20	
	恒温水嘴	H				

附录 B
阀体材料及代号
(参考件)

材 料	灰铸铁	可锻铸铁	铜合金	铝合金	不锈钢
代 号	H	K	T	L	B

附加说明：
本标准由轻工业部中国室内成套用品总公司提出，由全国建筑五金标准化质量检测中心归口。
本标准由《水嘴分类、型号命名方法》工作小组负责起草。
本标准委托全国建筑五金标准化质量检测中心负责解释。

中华人民共和国国家标准

实腹钢门窗五金配件 基本尺寸

UDC 683.35/.37
: 389.63

GB 8376—87

Basic dimensions for fittings of solid web steel frame

本标准适用于 GB 2597《热轧窗框钢》制作的实腹钢门、窗配套使用的五金配件。

1 型式和尺寸

各类五金配件的型式不作规定,其产品应符合本标准表1至表5所规定的基本尺寸和相关孔位尺寸。

2 尺寸标志代号

- 2.1 规格以长度尺寸命名的,用“ L ”表示。
- 2.2 规格以直径尺寸命名的,用“ D ”表示。
- 2.3 孔距,用“1”表示。
- 2.4 孔径,用“ ϕ ”表示。
- 2.5 螺纹孔公称直径,用“ M ”表示。
- 2.6 窗扇高度,用“ d ”表示。
- 2.7 五金配件在窗扇上安装高度,用“ H ”表示。
- 2.8 门、窗框上的相关孔位,用“ $a(\text{框})$ ”表示。
- 2.9 门、窗扇上的相关孔位,用“ $b(\text{扇})$ ”表示。
- 2.10 五金配件的配合尺寸,用“ e, f, g, h, i, j ”表示。

3 技术条件

五金配件技术条件按 GB 8377《实腹钢门窗五金配件 通用技术条件》的规定执行。

4 执手类基本尺寸和相关孔位

执手类的基本尺寸和相关孔位应符合表1和图1至图11的规定。所有执手的轧头其配合尺寸应满足执手锁紧的要求。