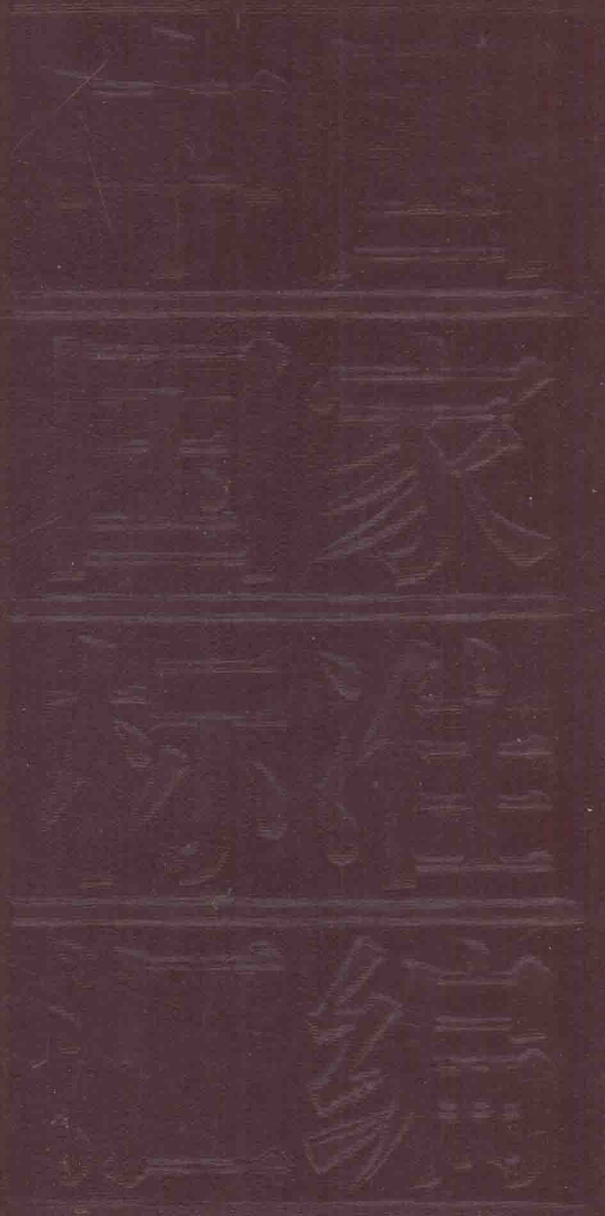


GB



中国国家标准汇编

70

GB 6327~6394

中国标准出版社

1990

中国国家标准汇编

70

GB 6327~6394

中国标准出版社总编室 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 46 3/4 字数 1 306 000

1991年6月第一版 1991年6月第一次印刷

印数 1— 9 000 [精] 定价 27.90 元 [精]
2 800 [平] 23.20 元 [平]

*

ISBN 7 - 5066-0350 - 0 /TB·138 [精]

ISBN 7 - 5066-0351 - 9 /TB·139 [平]

*

标目 160-10 [精]
160-09 [平]

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70分册,收入了国家标准GB 6327~6394的最新版本。由于标准不断修订,请读者在使用和保存本汇编时,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10月

目 录

GB 6327—86	载重汽车轮胎强度试验方法	(1)
GB 6328—86	胶粘剂剪切冲击强度试验方法	(3)
GB 6329—86	胶粘剂拉伸强度试验方法	(6)
GB 6330—86	印刷胶辊	(11)
GB 6331—86	轻工产品金属镀层和化学处理层的厚度测试方法 磁性法	(19)
GB 6332.1—86	块式制动器连接尺寸	(21)
GB 6332.2—86	块式制动器制动瓦块	(23)
GB 6332.3—86	块式制动器制动衬垫	(29)
GB 6333—86	电力液压块式制动器	(34)
GB 6334—86	直流电磁铁块式制动器	(40)
GB 6335—86	建工钻	(50)
GB 6336.1—86	模具铣刀 直柄圆柱形球头立铣刀	(59)
GB 6336.2—86	模具铣刀 削平型直柄圆柱形球头立铣刀	(62)
GB 6336.3—86	模具铣刀 莫氏锥柄圆柱形球头立铣刀	(65)
GB 6336.4—86	模具铣刀 直柄圆锥形立铣刀	(67)
GB 6336.5—86	模具铣刀 削平型直柄圆锥形立铣刀	(71)
GB 6336.6—86	模具铣刀 直柄圆锥形球头立铣刀	(75)
GB 6336.7—86	模具铣刀 削平型直柄圆锥形球头立铣刀	(79)
GB 6336.8—86	模具铣刀 莫氏锥柄圆锥形立铣刀	(83)
GB 6336.9—86	模具铣刀 莫氏锥柄圆锥形球头立铣刀	(86)
GB 6337—86	模具铣刀技术条件	(89)
GB 6338—86	直柄燕尾槽铣刀和直柄反燕尾槽铣刀	(92)
GB 6339—86	削平型直柄燕尾槽铣刀和削平型直柄反燕尾槽铣刀	(95)
GB 6340—86	直柄燕尾槽铣刀和直柄反燕尾槽铣刀技术条件	(98)
GB 6341—86	渐开线内花键插齿刀基本型式和尺寸	(100)
GB 6342—86	泡沫塑料和橡胶 线性尺寸的测定	(109)
GB 6343—86	泡沫塑料和橡胶 表观密度的测定	(112)
GB 6344—86	软质泡沫聚合物 拉伸强度和断裂伸长率的测定	(114)
GB 6345.1—86	信息交换用汉字32×32点阵字模集	(117)
GB 6345.2—86	信息交换用汉字32×32点阵字模数据集	(144)
GB 6346—86	电子设备用固定电容器 第11部分:分规范:金属箔式聚乙烯对苯二甲酸乙二醇酯膜介质直流固定电容器(可供认证用)	(148)
GB 6347—86	电子设备用固定电容器 第11部分:空白详细规范:金属箔式聚乙烯对苯二甲酸乙二醇酯膜介质直流固定电容器 评定水平E(可供认证用)	(164)
GB 6348—86	电子元器件详细规范 CL 10型金属箔式聚乙烯对苯二甲酸乙二醇酯膜介质直流固定电容器 评定水平E(可供认证用)	(172)
GB 6349—86	电子元器件详细规范 CL 11型金属箔式聚乙烯对苯二甲酸乙二醇酯膜介质直流固定电容器 评定水平E(可供认证用)	(180)
GB 6350—86	电子元器件详细规范 CL 12型金属箔式聚乙烯对苯二甲酸乙二醇酯膜介质	

	直流固定电容器 评定水平E (可供认证用)	(188)
GB 6351—86	100A 以下环境和管壳额定整流二极管 (包括雪崩整流二极管) 空白详细规范 (可供认证用)	(197)
GB 6352—86	100A 以下环境和管壳额定的反向阻断三极晶体闸流管 (闸流晶体管) 空白详细规范 (可供认证用)	(206)
GB 6353—86	电子元器件详细规范 3DG 79型正向自动增益控制高频低噪声晶体管 (可供认证用)	(220)
GB 6354—86	电子元器件详细规范 2CL 24、2CL 25、2CL 27、2CL 29型玻璃钝化封装高压硅堆 (可供认证用)	(237)
GB 6355—86	电子元器件详细规范 3CG 21B、3CG 21C型高低频放大环境额定的双极型晶体管 (可供认证用)	(249)
GB 6356—86	电子元器件详细规范 3CX 201A、3CX 201B、3CX 201C型高低频放大环境额定的双极型晶体管 (可供认证用)	(261)
GB 6357—86	电子元器件详细规范 3DX 201A、3DX 201B、3DX 201C型高低频放大环境额定的双极型晶体管 (可供认证用)	(275)
GB 6358—86	电子技术用玻璃名词术语	(288)
GB 6359—86	电子技术用玻璃的牌号命名方法	(308)
GB 6360—86	激光功率能量测试仪器规范	(309)
GB 6361—86	微波接力通信系统抛物面天线型谱系列	(313)
GB 6362—86	电话机频率响应	(322)
GB 6363—86	文件传真质量主观评定方法	(329)
GB 6364—86	航空无线电导航台站电磁环境要求	(333)
GB 6365—86	表面活性剂 游离碱度或游离酸度的测定 滴定法	(343)
GB 6366—86	表面活性剂 无机硫酸盐含量的测定 滴定法	(345)
GB 6367—86	表面活性剂 已知钙硬度水的制备	(348)
GB 6368—86	表面活性剂 水溶液pH值的测定 电位法	(351)
GB 6369—86	表面活性剂 乳化力的测定 比色法	(353)
GB 6370—86	表面活性剂 阴离子表面活性剂 水中溶解度的测定	(356)
GB 6371—86	表面活性剂 纺织助剂 洗涤力测定方法	(359)
GB 6372—86	表面活性剂和洗涤剂 粉状样品分样法	(361)
GB 6373—86	表面活性剂 粉状物的表观密度测定法	(364)
GB 6374—86	凿岩机械与气动工具尾柄和衬套配合尺寸	(367)
GB 6375—86	土方机械 牵引力测试方法	(379)
GB 6376—86	拖拉机噪声限值	(386)
GB 6377—86	机耕船 (船形拖拉机) 试验方法	(387)
GB 6378—86	不合格品率的计量抽样检查程序及图表 (适用于连续批的检查)	(435)
GB 6379—86	测试方法的精密度 通过实验室间试验确定标准测试方法的重复性和再现性	(528)
GB 6380—86	数据的统计处理和解释 I型极值分布样本异常值的判断和处理	(578)
GB 6381—86	通用控制图	(585)
GB 6382.1—86	平板玻璃集装器具 BJJ-L系列架式集装器及试验方法	(593)
GB 6382.2—86	平板玻璃集装器具 BJX-M系列箱式集装器及试验方法	(599)
GB 6383—86	振动空蚀试验方法	(608)
GB 6384—86	船舶及海洋工程用金属材料在天然环境中的海水腐蚀试验方法	(612)

GB 6385—86	超声诊断设备专用安全要求	(619)
GB 6386—86	超声治疗设备专用安全要求	(623)
GB 6387—86	齿科材料名词术语	(627)
GB 6388—86	运输包装收发货标志	(635)
GB 6389—86	工业企业铁路道口安全标准	(646)
GB 6390—86	地质图用色标准 比例尺 1 : 500 000 ~ 1 : 1 000 000	(669)
GB 6391—86	滚动轴承 额定动负荷和额定寿命的计算方法	(674)
GB 6392—86	工业硫酸镍	(688)
GB 6393.1—86	工业碳酸氢钠 碳酸钠的测定 滴定法	(702)
GB 6393.2—86	工业碳酸氢钠 碳酸氢钠的测定 滴定法	(704)
GB 6393.3—86	工业碳酸氢钠 水分含量的测定 重量法	(706)
GB 6393.4—86	工业碳酸氢钠 铁含量的测定 邻菲罗啉分光光度法	(708)
GB 6393.5—86	工业碳酸氢钠 氯化物含量的测定 汞量法	(710)
GB 6393.6—86	工业碳酸氢钠 水不溶物的测定 比浊法	(714)
GB 6394—86	金属平均晶粒度测定法	(716)

载重汽车轮胎强度试验方法

GB 6327—86

Strength test for truck and bus tyres

本标准适用于测定各型载货汽车、客车及其挂车轮胎的强度。

1 轮胎强度试验机的主要技术参数

1.1 试验机上输出力的金属圆柱形压头端部为半球形。压头直径如表 1 所示：

表 1 强度试验所用压头的直径

轮胎种类和层级		压头直径, mm
轻型载重汽车轮胎		19
载重汽车轮胎及重型载重汽车轮胎	12层级及其以下	32
	14层级及其以上	38

1.2 压头压入轮胎的速度为 $50 \pm 2.5 \text{ mm/min}$ 。

2 试验条件及试验方法

2.1 试验轮胎不应有任何脱层、崩花、帘线断裂、裂口和接头脱开等外观缺陷。

2.2 轮胎安装在国家标准规定的标准轮辋上，并按轮胎层级充入双胎最大负荷所对应的气压。

2.3 在试验室温度下最少停放3h。试验室温度为 $18 \sim 36^\circ\text{C}$ 。

2.4 将停放后的轮胎气压调整到2.2中规定的气压。

2.5 在轮胎圆周上取 5 个等分间隔点进行试验。

2.6 压头垂直于胎面并尽可能压在胎面中心线附近的花纹块上，避免压入花纹沟中。

2.7 每次试验前，用一块洁净软布擦净压头，除去残物，同时擦净试验轮胎冠部。

2.8 压头按规定速度压入轮胎，直至轮胎破坏或触及轮辋为止。记录轮胎破坏前瞬时的压力和压头压入轮胎的深度（行程），或压头触及轮辋时的瞬时压力和行程。

3 质量指标

3.1 尼龙胎体轮胎每点的破坏能值均不能低于表 2 的规定值。

3.2 斜交人造丝胎体轮胎的最小破坏能值可按表 2 规定数值的 60% 计算。

4 试验结果的计算

4.1 轮胎的破坏能为所测各试验点的算术平均值。

4.2 破坏能的计算公式为：

$$W = \frac{F \cdot P}{2}$$

式中: W ——破坏能, $N \cdot m$ ($kgf \cdot cm$);

F ——压力, N (kgf);

P ——行程, m (cm)。

表 2 载重汽车轮胎最小破坏能值

单位: $N \cdot m$ ($kgf \cdot cm$)

层级 轮胎	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
轻型载重汽车 轮胎轮辋直径14 in及其以下	192 (1960)	271 (2770)	384 (3920)	—	—	—	—	—	—	—	—
轻型载重汽车 轮胎轮辋直径 15 in及其以上	—	362 (3690)	515 (5250)	576 (5880)	644 (6570)	712 (7260)	—	—	—	—	—
载重汽车轮胎 及重型载重汽车 轮胎	—	—	893 (9110)	1412 (14410)	1785 (18210)	2283 (23280)	2599 (26500)	2825 (28810)	3051 (31110)	3221 (32840)	3390 (34570)

附加说明:

本标准由中华人民共和国化学工业部提出。

本标准由化学工业部北京橡胶工业研究设计院负责起草。

本标准主要起草人钟延坝、左宁。

本标准委托化学工业部北京橡胶工业研究设计院负责解释。

胶粘剂剪切冲击强度试验方法

GB 6328—86

Testing methods for impact
shear strength of adhesives

1 适用范围

本标准适用于胶粘剂剪切冲击强度的测定。

2 原理

由两个试块胶接构成的试样，使胶接面承受一定速度的剪切冲击载荷，测定试样破坏时所消耗的功。以单位胶接面积承受的剪切冲击破坏功计算剪切冲击强度。

3 术语

试块——具有规定的形状、尺寸、精度的块状被粘物。

试样——将上、下两试块，通过一定的工艺条件胶接制成的备测件。

剪切冲击强度——试样承受一定速度的剪切冲击载荷而破坏时，单位胶接面积所消耗的功。用 J/m^2 或 $kgf \cdot cm/cm^2$ 表示。

受击高度——摆锤刀刃打到上试块时，刀刃至下试块上表面的距离。用 H 表示，见图 1。

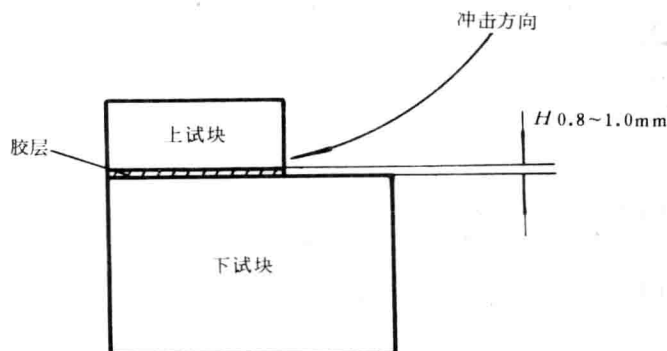


图 1 试样受打击示意图

4 仪器设备

4.1 试验机

4.1.1 胶粘剂剪切冲击试验机应采用摆锤式冲击试验机，其技术指标应符合 JB 713—76《摆锤式冲击试验机的技术条件》。

4.1.2 试验机摆锤的速度为 $3.35m/s$ 。

4.1.3 试样的破坏功应选在试验机度盘容量的 $15\% \sim 85\%$ 范围内。

4.2 夹具

所用夹具应能保证试样的受击高度在 $0.8 \sim 1.0mm$ 范围内；应使试样的受击面及下试块的上表面

与摆锤刀刃保持平行。

4.3 量具

所用量具的最小分度值为0.05mm。

5 试块及试样制备

5.1 试块

5.1.1 试块材质：试块可采用钢、铝、铜及其合金等金属材料 and 木材、塑料等非金属材料制作。但木材试块，需用容积密度大于 0.55g/cm^3 的白桦木或与此相当的直木纹树种。上、下试块的容积密度应大致相同。有节疤、斑点、腐朽和颜色异常等的木材，不能用来加工试块。木材的含水率保持在12%~15%（以全干质量为基准）。

5.1.2 试块尺寸：除另有规定之外，试块尺寸和公差如图2、图3所示。

5.1.3 非金属试块在加工时，应注意不要因过热而损伤试块。

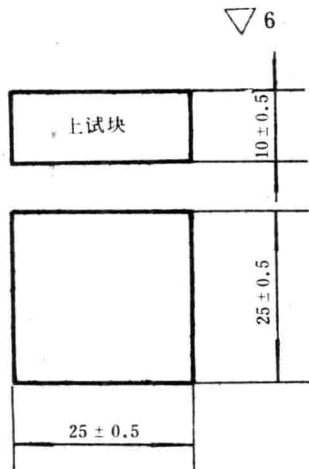


图2 上试块形状与尺寸

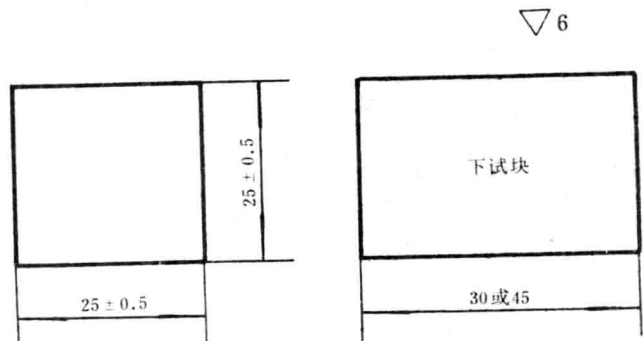


图3 下试块形状与尺寸

5.2 试样制备

5.2.1 试块胶接表面的预处理方法、胶粘剂涂布及试样制备工艺等，如无特殊规定，应按产品的工艺规程确定。

5.2.2 木材试块胶接时，上、下试块的木纹方向要一致。其胶接方式如图4所示。

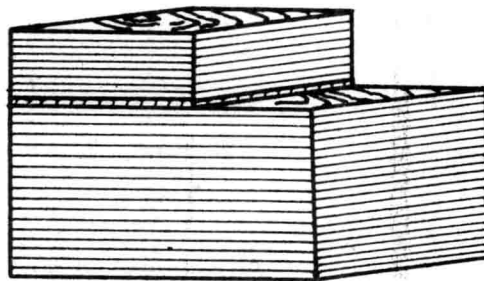


图4 木材试块胶接方式

6 试样数目

在没有特殊要求的情况下,金属试样一般取10个,非金属试样一般取12个。

7 试验条件

除有特殊规定外,作为标准试样,应符合下列试验要求:

7.1 标准试验温度为 $23 \pm 2^\circ\text{C}$;相对湿度为 $50\% \pm 5\%$ 。

7.2 在7.1状态下,室温固化胶粘剂从试样制备完毕到测试之间,最短停放时间为7 d,高温固化胶粘剂的最短停放时间为24 h。

8 试验步骤

8.1 将常态条件下停放的试样,放在试验环境下停放30 min以上。

8.2 在开动试验机之前,用4.3规定的量具在胶接处分三处度量其长度和宽度,精确到0.1 mm。取其算术平均值,计算胶接面积。

8.3 按4.2.1和4.2.2的要求,将试样安装在夹具上。

8.4 开动试验机,使摆锤落下打击试样。记录试样的破坏功 W_1 。

8.5 将被打掉的上试块,再与下试块叠合,重复8.4操作一次。记录试样的惯性功 W_0 。

8.6 记录每个试样的破坏类型,如:界面破坏,胶层内聚破坏,混合破坏和试块变形状态。

9 试验结果

9.1 计算公式:

$$I_s = \frac{W_1 - W_0}{A}$$

式中: I_s ——剪切冲击强度, J/m^2 ($\text{kgf} \cdot \text{cm}/\text{cm}^2$);

W_1 ——试样的冲击破坏功, J ($\text{kgf} \cdot \text{cm}$);

W_0 ——试样的惯性功, J ($\text{kgf} \cdot \text{cm}$);

A ——胶接面积, m^2 或 cm^2 。

9.2 试验结果用剪切冲击强度的算术平均值表示,取三位有效数字。

10 试验报告

- a. 胶粘剂名称、牌号、生产单位、生产批号、生产日期等;
- b. 所用试块的材质、名称、规格及表面处理方法;
- c. 试样的制备工艺;
- d. 胶粘剂层的平均厚度(采用分度值0.01 mm以上的量具,尽量精确测量);
- e. 试验条件,测试试样的数目,停放状态;
- f. 测试仪器的规格型号;
- g. 剪切冲击强度的平均值,最大值,最小值;
- h. 试样破坏的类型和其它需要记录的事项;
- i. 送样日期,试验日期,测试人员。

附加说明:

本标准由中华人民共和国化学工业部提出,由上海橡胶制品研究所归口。

本标准由黑龙江石油化学研究所负责起草。

本标准主要起草人翁维强、赵秀玲、张宪斌、张洪明。

胶粘剂拉伸强度试验方法

GB 6329—86

Testing methods for
tensile strength of adhesives

1 适用范围

本标准适用于在规定制备、状态及测试条件下,同种或异种材料对接接头的拉伸强度测定。

本标准参照采用ISO 6922—82《胶粘剂拉伸强度试验方法》。

2 原理

由两根棒状被粘物对接构成的接头,其胶接面和试样的纵轴垂直,拉伸力通过试样纵轴传至胶接面,直至试样破坏。以单位胶接面积承受的最大载荷计算拉伸强度。

3 术语

试棒——具有规定形状、尺寸的棒状被粘物。

试样——将同种或不同种的两试棒,通过一定的工艺条件胶接制成的被测件。

4 仪器设备

4.1 试验机

4.1.1 试验机应能保证恒定的拉伸速度(宜采用能恒速施加载荷的),破坏载荷应在所选度盘容量的15%~85%范围内。

4.1.2 试验机应有加载时可使试样的轴线与加载方向相一致,且能自动对中的夹持器。

4.2 固化夹具

使用能对试样施加规定固化压力并具有保证试样正确胶接和定位结构的夹具。

注:固化夹具参见附录A。

5 试样及试样制备

5.1 试样

5.1.1 除另有规定之外,试样尺寸规定如下:

圆试棒直径为10、15、25或50mm。方试棒边长为10、15、25或50mm。直径或边长为25、50mm的试棒,长度为50mm。其余的则取直径或边长的三倍。

5.1.2 试棒的胶接面应为平面,并与试棒的主轴垂直。非金属试棒在加工时,应注意不要因过热而损伤试棒。金属试棒经机械加工制成,胶接面的粗糙度应不低于 $\nabla 6$ 。试棒的加工精度按GB 1801—79《公差与配合 尺寸至500mm孔、轴公差带与配合》的规定,为 $h10$ 。

试棒尺寸及胶接偏差如图1、图2所示。

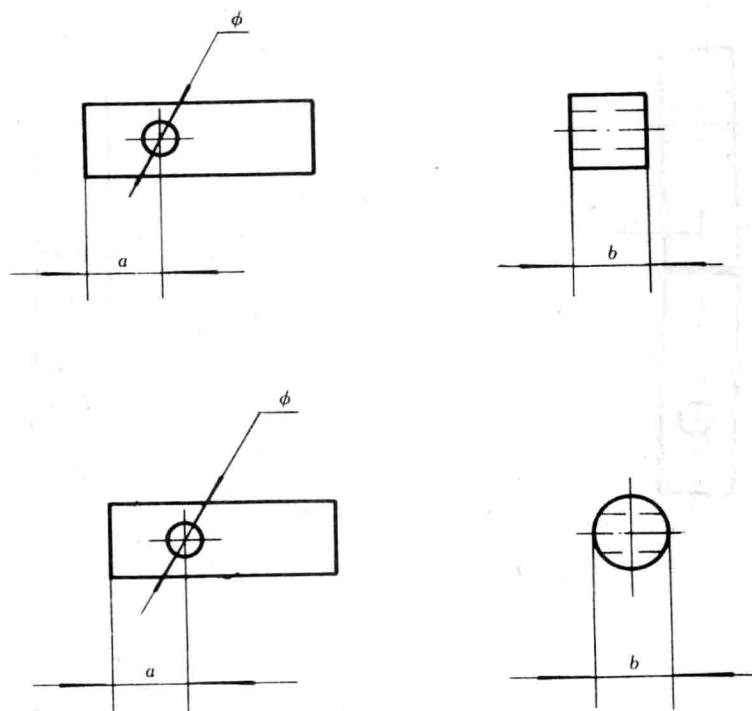


图 1 试棒尺寸

a	b	ϕ	单 位
10	10	5	mm
12	15	7	
15	25	9	
15	50	9	

注： ϕ 为销孔连接式试棒的销孔直径。

5.1.3 被粘物为层压材料的方试棒，层压平面应与试棒一个侧面平行，试棒上的销孔应与层压平面垂直。

5.1.4 试样的夹持长度按图 1 的规定。如果试样以销孔方式连接，则构成试样的两试棒的销孔应互相垂直。

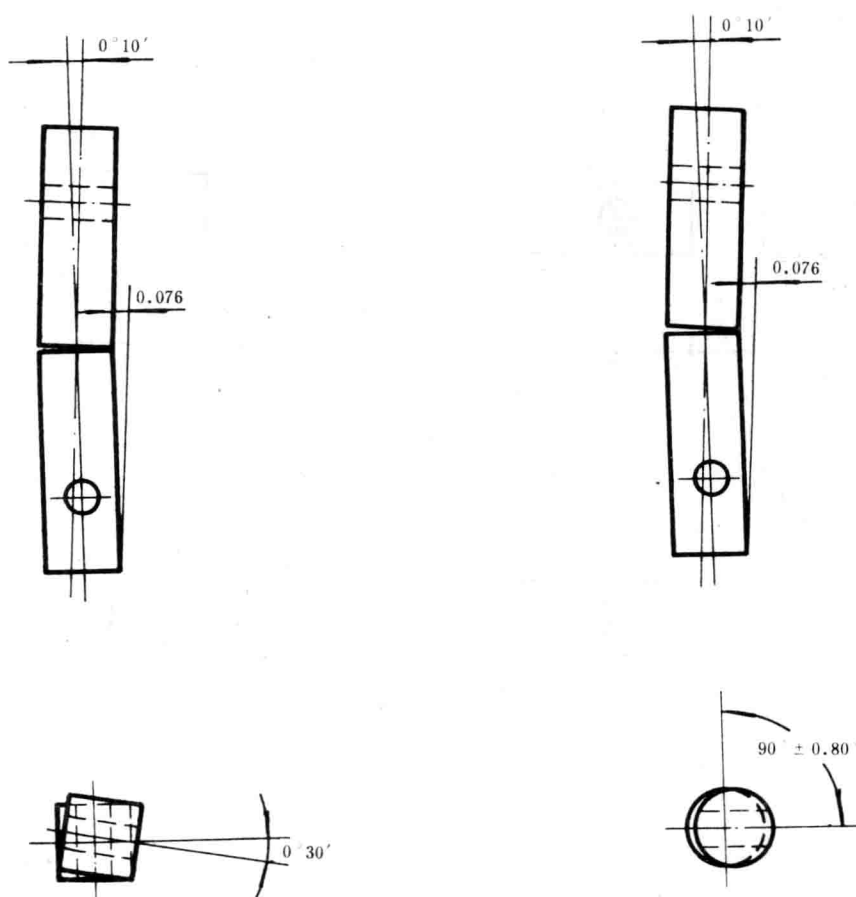


图 2 试样的胶接偏差

5.2 试样制备

5.2.1 试棒胶接表面的预处理方法，胶粘剂的涂布及试样制备工艺等，应按产品的工艺规程确定。

5.2.2 试样制备时，应采用4.2所要求的固化夹具。

5.2.3 试样制备时溢出的余胶应清除掉。

5.2.4 制备试样所选择的试棒类型、尺寸，应符合胶粘剂产品标准的规定。

6 试样数目

在没有特殊要求的情况下，试样数目一般取 5 个。

7 试验条件

除有特殊规定外，作为标准试样，应符合下列试验要求：

7.1 标准试验温度为 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ ；相对湿度为 $50\% \pm 5\%$ 。

7.2 在7.1状态下，金属试样从试样制备完毕到测试之间，最短停放时间为16h，最长为一个月；非金属试样至少停放40h。停放状态应在试验报告中注明。

8 试验步骤

8.1 将常态条件下停放的试样，放在试验环境下停放30min以上。

8.2 将试样两端固定在夹具上，用恒加载电子拉力试验机测试时，加载速度应使试样在 $60 \pm 20\text{s}$ 内破坏（如果用机械拉力试验机时，应使试验机以 10mm/min 的速度对试样施加载荷）。记录试样破

坏时的最大载荷。

8.3 记录每个试样的破坏类型，如：界面破坏，胶层内聚破坏，被粘物破坏及混合破坏。

9 试验结果

9.1 拉伸强度按式（1）计算：

$$\sigma = \frac{P}{A} \dots\dots\dots (1)$$

式中： σ —— 拉伸强度，MPa或kgf/cm²；

P —— 拉伸破坏时的载荷，kN或kgf；

A —— 试样胶接面积，m²或cm²。

9.2 试验结果用拉伸强度的算术平均值表示，取三位有效数字。

9.3 如需计算标准偏差及变异系数，可按式（2）、式（3）计算其值，有效数字为两位。

$$S = \sqrt{(\sum X^2 - n\bar{X}^2) / (n - 1)} \dots\dots\dots (2)$$

$$CV = 100S / \bar{X} \dots\dots\dots (3)$$

式中： S —— 标准偏差；

X —— 每个试样的实测值；

n —— 试样总数目；

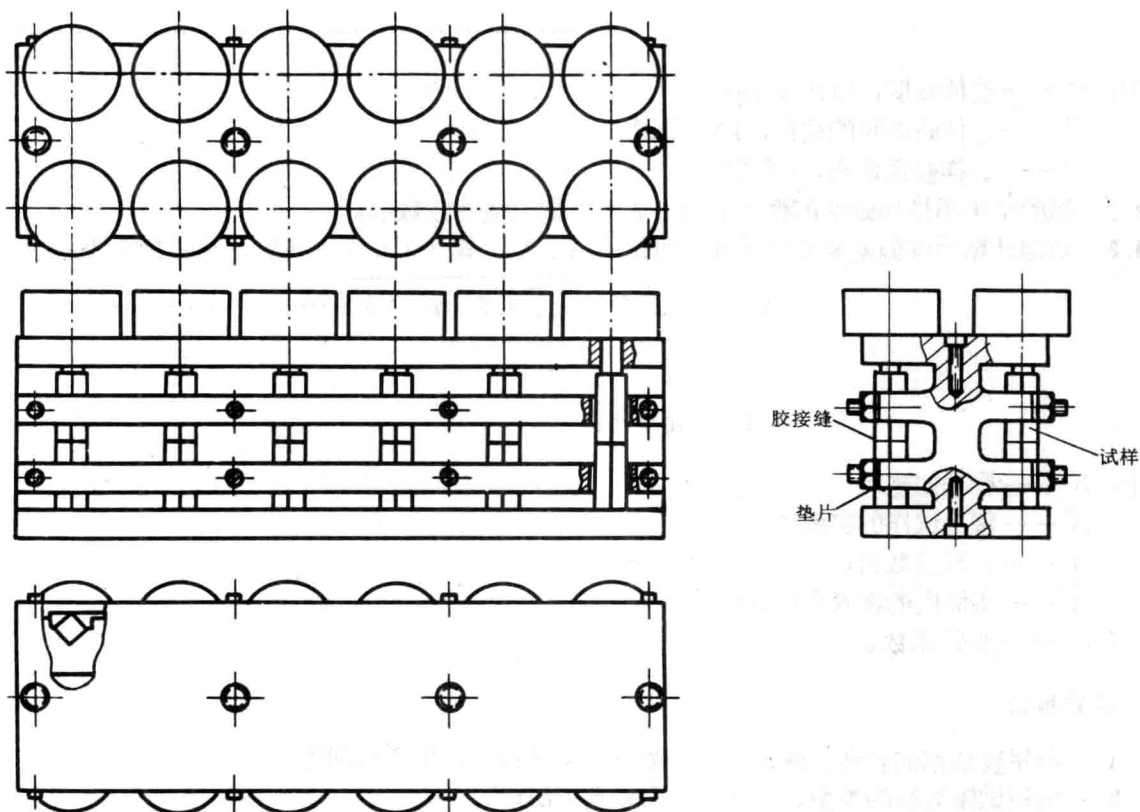
$\bar{X}$ —— 实测值的算术平均值；

CV —— 变异系数。

10 试验报告

- a. 所用胶粘剂的名称、牌号、生产单位、生产批号、生产日期等；
- b. 所用试棒材料的类型、尺寸及表面处理方法；
- c. 试样制备工艺；
- d. 胶粘剂层的平均厚度（采用分度值0.01mm以上的量具，尽量精确测量）；
- e. 试验条件，测试试样的数目，停放状态；
- f. 试验机类型，试样的夹持方法，试验拉伸速度；
- g. 拉伸强度的平均值，最大值，最小值；
- h. 试样破坏的类型和其它需要记录的事项；
- i. 送样日期，试验日期，测试人员。

附录 A
固化夹具图
(参考件)



注：① 试棒固定的位置。

② 杆状试样，夹具不用垫片。

附加说明：

本标准由中华人民共和国化学工业部提出，由上海橡胶制品研究所归口。

本标准由上海橡胶制品研究所负责起草。

本标准主要起草人赵可申、邬宜樑、郭秀桡。