

GB

中国

国家

标准

汇编

2015年 修订-14



中国标准出版社

中国国家标准汇编

2015 年修订-14

中国标准出版社 编

中国标准出版社

北 京

图书在版编目(CIP)数据

中国国家标准汇编:2015 年修订.14/中国标准出版社编.—北京:中国标准出版社,2016.10

ISBN 978-7-5066-8361-6

I.①中… II.①中… III.①国家标准-汇编-中国-2015 IV.①T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2016)第 211658 号

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
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 880×1230 1/16 印张 35.5 字数 1 074 千字
2016 年 10 月第一版 2016 年 10 月第一次印刷

*

定价 220.00 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

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”卷则可收齐由我社出版的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. 2015 年我国制修订国家标准共 2 113 项。本分册为“2015 年修订-14”,收入新制修订的国家标准 25 项。

中国标准出版社

2016 年 8 月

目 录

GB/T 13202—2015	摩托车轮辋系列	1
GB/T 13209—2015	青刀豆罐头	27
GB/T 13228—2015	工业炸药爆速测定方法	33
GB/T 13277.2—2015	压缩空气 第2部分:悬浮油含量测量方法	41
GB/T 13277.3—2015	压缩空气 第3部分:湿度测量方法	65
GB/T 13277.4—2015	压缩空气 第4部分:固体颗粒测量方法	81
GB/T 13279—2015	一般用固定的往复式空气压缩机	95
GB/T 13298—2015	金属显微组织检验方法	105
GB/T 13441.5—2015	机械振动与冲击 人体暴露于全身振动的评价 第5部分:包含多次 冲击的振动的的评价方法	121
GB 13495.1—2015	消防安全标志 第1部分:标志	145
GB/T 13518—2015	蚕豆罐头	169
GB/T 13524.1—2015	陈设艺术瓷器 第1部分:雕塑瓷	175
GB/T 13524.3—2015	陈设艺术瓷器 第3部分:文化用瓷	187
GB/T 13528—2015	纸和纸板 表面 pH 的测定	199
GB 13539.1—2015	低压熔断器 第1部分:基本要求	203
GB/T 13539.2—2015	低压熔断器 第2部分:专职人员使用的熔断器的补充要求(主要用于 工业的熔断器) 标准化熔断器系统示例 A 至 K	271
GB/T 13550—2015	5A 分子筛及其测定方法	445
GB/T 13630—2015	核电厂控制室设计	457
GB/T 13631—2015	核电厂辅助控制点设计准则	483
GB/T 13633—2015	永磁式直流测速发电机通用技术条件	493
GB/T 13642—2015	硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 动态拉伸试验	511
GB/T 13658—2015	多亚甲基多苯基异氰酸酯	519
GB/T 13667.1—2015	钢制书架 第1部分:单、复柱书架	525
GB/T 13668—2015	钢制书柜、资料柜通用技术条件	541
GB/T 13696—2015	²³⁵ U 丰度低于 5% 的浓缩六氟化铀技术条件	555



中华人民共和国国家标准

GB/T 13202—2015
代替 GB/T 13202—2007

摩托车轮辋系列

Series of motorcycle rims

[ISO 4249-3:2010, Motorcycle tyres and rims (code-designated series)—
Part 3: Rims; ISO 5995-2:1988, Moped tyres and rims—
Part 2: Rims; ISO 6054-2:1990, Motorcycle tyres and
rims (code-designated series)—Diameter codes 4 to 12—Part 2: Rims, MOD]

2015-09-11 发布

2016-10-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 13202—2007《摩托车轮辋系列》，与 GB/T 13202—2007 相比，主要技术变化如下：

- 删除了引言(见 2007 年版的引言)；
- 增加了轮辋廓形样板制作及轮廓检验方法的引用文件(见第 2 章和 12.2.3)；
- 把“轮辋的类型、尺寸、相关术语和规格说明”修改为“术语和定义”“符号”和“分类和命名”3 个章节(见第 3 章～第 5 章,2007 年版的第 3 章)；
- 增加了对 5°斜底式胎圈座轮辋(MT 型)中可使用无内胎轮胎的标志规定(见 5.1)；
- 增加并补齐了标准中出现的图例代号和术语(见第 4 章)；
- 修改了轮辋规格举例说明表中的特性说明,并更正了 2 个宽度代号的填错(见表 1,2007 年版的表 1)；
- 增加了圆柱型胎圈座轮辋(WM 型)的标定周长(见表 3)；
- 增加了名义直径代号为 4~12 的 MT 型轮辋的 2 个新规格,并对名义直径代号为 4~10 的 2.15 MT 轮辋的 G 值由 14.0 mm 修改为 10.5 mm(见表 4,2007 年版的表 4)；
- 增加了名义直径代号为 13~24 的 MT 型轮辋的 5 个新规格(见表 5)；
- 删除了 5°斜底式胎圈座轮辋(MT 型)轮廓的“轮辋槽底轮廓—选择 1”(见 2007 年版的图 3 和表 6)；
- 增加了对 5°斜底式胎圈座轮辋(MT 型)中“无凸峰的轮辋仅可使用于有内胎轮胎上”的规定(见 7.4)；
- 修改了 5°斜底式胎圈座轮辋(MT 型)中 15M/C 和 23M/C 的标定直径/凸峰周长,增加了 11、22M/C 和 24M/C 直径规格,并删除了加标 M/C 后缀按轮辋生产年份的过渡规定(见表 7,2007 年版的表 8)；
- 增加了对开式轮辋(DT 型)中名义直径代号为 12 的标定直径(见表 11)；
- 增加了对各种结构轮辋气门嘴孔取值要求的文字说明(见第 9 章)；
- 对轮辋标定直径和标准圈直径尺寸(测珠 $\phi 8$)增加了名义直径代号为 11、22M/C、24 M/C 的数值,修改了 23 M/C 的数值并删除了加标 M/C 后缀按轮辋生产年份的过渡规定;对使用测珠 $\phi 10$ 时增加了名义直径代号为 11 的数值(见表 14 和表 15,2007 年版的表 15 和表 16)。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 4249-3:2010《摩托车轮胎和轮辋(代号表示系列) 第 3 部分:轮辋》、ISO 5995-2:1988《轻便摩托车轮胎和轮辋 第 2 部分:轮辋》、ISO 6054-2:1990《摩托车轮胎和轮辋(代号表示系列) 直径代号为 4~12 第 2 部分:轮辋》。

本标准与上述 ISO 各标准相比在结构上有较多调整,附录 A 列出了本标准与上述 ISO 各标准的章条编号对照一览表。

本标准与上述 ISO 各标准相比存在技术性差异,这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线(|)进行了标示,附录 B 给出了相应技术性差异及其原因的一览表。

本标准还作了下列编辑性修改：

- 改变了上述 ISO 各标准的标准名称。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国轮胎轮辋标准化技术委员会(SAC/TC 19)归口。

本标准起草单位：南昌摩托车质量监督检验所、天津久荣车轮技术有限公司、广州橡胶工业制品研究所有限公司、佛山市南海中南铝车轮制造有限公司、浙江万丰摩轮有限公司、中策橡胶集团有限公司、四川远星橡胶有限责任公司、漳州市丰耀五金塑胶有限公司。

本标准主要起草人：黄志强、顾正、陈秋发、邢秋林、陆仕平、王继荣、饶志明、张扬、闻小磊、张浩波。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 13202—1991、GB/T 13202—1997、GB/T 13202—2007。

摩托车轮辋系列

1 范围

本标准规定了各种类型的摩托车轮辋轮廓的尺寸与公差,给出了轮胎与轮辋配合部分的轮辋轮廓曲线及其主要尺寸。

本标准适用于 GB/T 2983 所包含各种系列摩托车轮胎的轮辋。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2933 充气轮胎用车轮和轮辋的术语、规格代号和标志(GB/T 2933—2009,ISO 3911:2004,IDT)

GB/T 2983 摩托车轮胎系列(GB/T 2983—2015,ISO 4249-1:1985,ISO 4249-2:1990,ISO 4249-3:2010,ISO 5751-1:2010,ISO 5751-2:2010,ISO 5751-3:2010,ISO 5995-1:1982,ISO 6054-1:1994,NEQ)

GB/T 6326 轮胎术语及其定义(GB/T 6326—2014,ISO 4223-1:2002,NEQ)

GB/T 9769 轮辋轮廓检测

QC/T 722 摩托车和轻便摩托车轮辋 轮廓检验方法 样板检验

3 术语和定义

GB/T 2933 和 GB/T 6326 界定的术语和定义适用于本文件。

4 符号

下列符号适用于本文件。

A:轮辋标定宽度。

B:轮缘宽度。

C:轮缘半径位置。

D:轮辋标定直径。

D_H :凸峰峰顶直径。

E:凸峰位置。

F:气门嘴位置。

G:轮缘高度。

H:槽底深度。

L:槽底宽度。

- M:槽底位置。
- P:胎圈座宽度。
- R₁:轮缘接合半径。
- R₂:轮缘半径。
- R₃:胎圈座圆角半径。
- R₄:槽顶圆角半径。
- R₅:槽底圆角半径。
- R₆:凸峰内圆半径。
- R₇:凸峰外圆半径。
- R₈:槽底沟半径。
- V:气门嘴孔直径。
- α:槽底角度。

5 分类和命名

5.1 按轮辋的类型以其结构分类名称如下：

- 圆柱型胎圈座轮辋(WM 型)；
 - 5°斜底式胎圈座轮辋(MT 型)；
- 注：MT 轮辋中，可使用无内胎的轮辋应标明“无内胎适用”或“FOR TUBELESS”。
- 斜底直边轮辋；
 - 对开式轮辋(DT 型)；
 - 深槽轮辋(DC 型)。

5.2 上述五类轮辋的适用范围、图例和主要尺寸等要求，按第 6 章～第 10 章内容规定执行。

5.3 轮辋规格举例说明见表 1。

表 1 轮辋规格举例说明

轮辋标志 ^a	轮辋轮廓		名义直径代号	特性说明
	宽度代号	轮辋代号		
WM1.20×16	1.20	WM	16	
3.00D×10 DC	3.00D	DC	10	
3.00D—10 DT	3.00D	DT	10	
MT4.50×18	4.50	MT	18	名义直径代号为 13 及以上的 5°斜底式胎圈座轮辋，“MT”为宽度代号的前缀
2.50MT×6	2.50	MT	6	名义直径代号为 4～12 的 5°斜底式胎圈座轮辋，“MT”为宽度代号的后缀
27.0×14	27.0		14	斜底直边轮辋
^a ×：一件式轮辋。 —：多件式轮辋。				

6 圆柱型胎圈座轮辋(WM 型)

- 6.1 WM 型轮辋适用于代号表示系列和公制系列的摩托车轮胎。测量轮辋宽度和允许使用轮辋宽度应符合 GB/T 2983 的规定。
- 6.2 WM 型轮辋轮廓曲线见图 1,尺寸与公差见表 2、表 3。

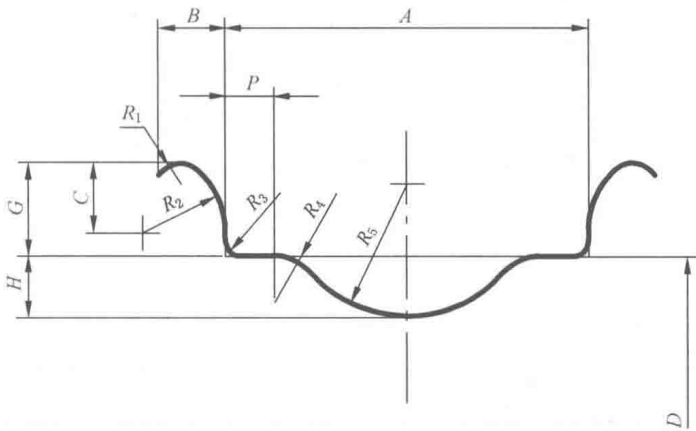


图 1 圆柱型胎圈座轮辋轮廓(WM 型)

表 2 圆柱型胎圈座轮辋轮廓尺寸(WM 型) 单位为毫米

轮辋名义 宽度代号	A $+1.0$ -0.5	B min	C	G ± 0.5	H $+1.0$ -0.5	P min	R_1 min	R_2	R_3 max	R_4 min	R_5 min					
1.10	28.0	5.0	5.0	7.0	7.0	3.0	1.5	5.5	1.5	5.0	7.0					
1.20	30.5	5.5	5.5	9.0				6.0								
1.35	34.0	6.5	6.0	10.0	7.5	3.5	2.0	6.5			2.0	5.5	10.0			
1.40	36.0				8.0			4.0	4.5	7.0			8.0	11.5		
1.50	38.0	7.5	6.5	10.5		4.0					8.0	13.0				
1.60	40.5		7.5	12.0	9.0			5.0	12.5	2.0			6.0	15.0		
1.85	47.0	8.5	10.5	14.0		7.5	18.5									
2.15	55.0							9.0			11.0	3.0	3.0	7.0	19.0	
2.50	63.5	9.5			12.0	11.0	3.0			7.0						19.0
2.75	70.0	10.5			12.0	11.0	3.0			7.0						19.0
3.00	76.0															

表 3 轮辋标定直径和标定周长(WM 型) 单位为毫米

轮辋名义直径代号 ^a	轮辋标定直径 D	轮辋标定周长 πD +2.0 -0.5
14	357.1	1 121.9
15	382.5	1 201.7
16	405.6	1 274.2
17	433.3	1 361.2
18	458.7	1 441.0
19	484.1	1 520.8
20	509.5	1 600.6
21	534.9	1 680.4
22	558.8	1 755.5
23	584.2	1 835.3

^a 允许加标 M/C 后缀。

6.3 轮辋检测方法见 12.2.2 和 12.2.3。

7 5°斜底式胎圈座轮辋(MT 型)

7.1 MT 型轮辋适用于代号表示系列和公制系列的摩托车轮胎。测量轮辋宽度和允许使用轮辋宽度应符合 GB/T 2983 的规定。

7.2 MT 型轮辋轮廓曲线见图 2,尺寸与公差见表 4、表 5 与表 7。

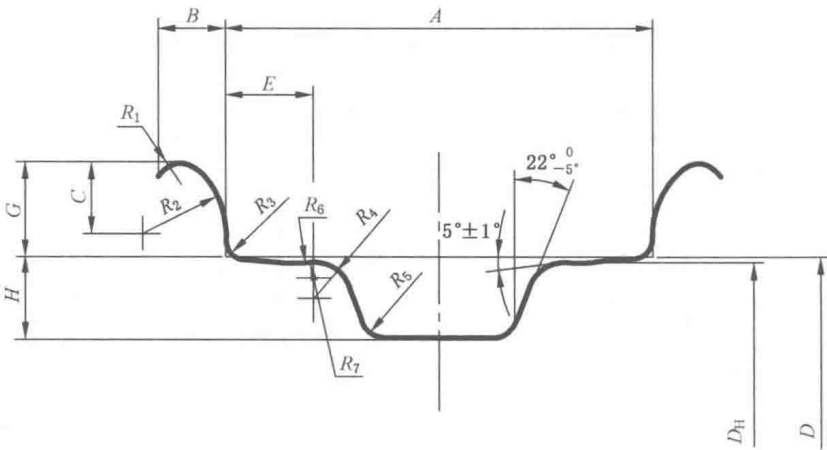


图 2 5°斜底式胎圈座轮辋轮廓(MT 型)

表 4 5°斜底式胎圈座轮辋轮廓尺寸(名义直径代号为 4~12) 单位为毫米

轮辋名义 宽度代号	A		B min	C	E		G		H min	R ₁ min	R ₂ max	R ₃ max	R ₄ ±0.5	R ₅ min	R ₆ ±0.5	R ₇ ±0.5
	尺寸	公差			尺寸	公差	尺寸	公差								
1.60MT	40.5	+1.0 -0.5	9.0	6.5	8	±0.5	10.0	±0.5	9	3.0	12.5	2.5	3.0	3.0	3.0	2.5
1.75MT	44.5								10							
1.85MT	47.0								11.5							
2.15MT ^a	55.0	+1.5 -1.0		10.5	13.0	+2.0 0	14.0	+1.0 -0.5	12.0							
2.50MT	63.5				14.0											
2.75MT	70.0				15.0											
3.00MT	76.0															
3.50MT	89.0															

^a 名义直径代号为 4~10 的 2.15 MT 轮辋的 G 值为 10.5±0.5。

表 5 5°斜底式胎圈座轮辋轮廓尺寸(名义直径代号为 13~24) 单位为毫米

轮辋名义 宽度代号	A		B	C	E ^a		G		H	R ₁	R ₂	R ₃	R ₄	R ₅ ^b	R ₆	R ₇	
	尺寸	公差	min		尺寸	公差	尺寸	公差	min	min		max	±0.5	min	±0.5	±0.5	
MT1.50	38.0	+1.0 -0.5	7.5	6.5	—	—	10.0			8.0	7.0		—		—	—	
MT1.60	40.5			8.5	10.0	+0.5 0	12.0 ^c	±0.5					2.5				
MT1.85	47.0				12.0				9.0				3.0 ^d				
MT2.15	55.0				13.0				12.0								
MT2.50	63.5	+1.5 -1.0	9.0	10.5	14.0	+2.0 0	14.0	+1.0 -0.5	13.0	3.0	12.5	2.5	5.5	3.0	3.0	2.5	
MT2.75	70.0				15.0												
MT3.00	76.0																
MT3.50	89.0																
MT3.75	95.0																
MT4.00	101.5																
MT4.25	108.0																
MT4.50	114.5																
MT5.00	127.0																
MT5.50	140.0																
MT6.00	152.5	+1.5 -1.0	9.0	10.5	16.0	+2.0 0	14.0	+1.0 -0.5	13.0	3.0	12.5	2.5	5.5	3.0	3.0	2.5	
MT6.25	159.0																
MT6.50	165.0																
MT7.00	178.0																

表 5 (续)

单位为毫米

轮辋名义 宽度代号	A		B min	C	E ^a		G		H min	R ₁ min	R ₂	R ₃ max	R ₄ ±0.5	R ₅ ^b min	R ₆ ±0.5	R ₇ ±0.5
	尺寸	公差			尺寸	公差	尺寸	公差								
MT7.50	190.5	+1.5 -1.0	9.0	10.5	16.0	+2.0 0	14.0	+1.0 -0.5	13.0	3.0	12.5	2.5	5.5	3.0	3.0	2.5
MT8.00	203.0															
MT8.50	216.0															
MT9.00	228.5															
MT9.50	241.5															
MT10.00	254.0															
MT10.50	266.5															
MT11.00	279.5															
MT11.50	292.0															
MT12.00	305.0															
MT12.50	317.5															
MT13.00	330.0															
MT13.50	343.0															

^a E=凸峰位置。不带凸峰的轮辋见 7.4。
^b 对于 MT2.50 及更大的轮辋,槽底轮廓可以是圆形的,其 R=全半径。见图 3。
^c 对于 MT1.85,为更好地安装轮胎,也允许 10.5±0.5。
^d 也允许 5.0±0.5 作为 MT2.15 的 R₄ 值。此时,α 应为 17°±2.5°。

7.3 MT2.50 及更宽的轮辋,其槽底轮廓可按图 2(底部轮廓)或图 3 选择。

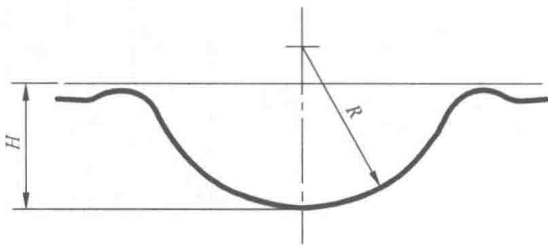


图 3 轮辋槽底可选轮廓

7.4 MT 型轮辋无凸峰的胎圈座轮廓见图 4 与表 6。

无凸峰的轮辋仅可使用于有内胎轮胎上。

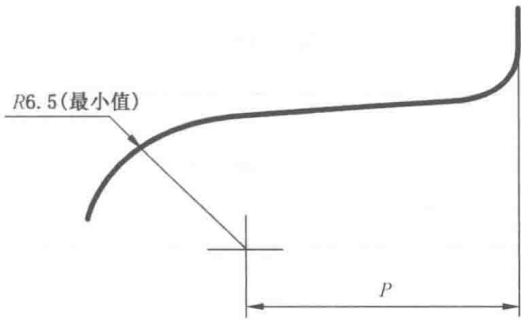


图 4 无凸峰的轮辋胎圈座轮廓(MT 型)

表 6 无凸峰轮辋胎圈座轮廓尺寸 单位为毫米

轮辋名义宽度代号	$P^{+2.0}_0$
MT1.50	4.0
MT1.60	5.0
MT1.85/1.85 MT	8.0
MT2.15/2.15 MT	11.0
2.50 MT	13.0
2.75 MT	
3.00 MT	
3.50 MT	

表 7 轮辋标定直径和凸峰周长(MT 型) 单位为毫米

轮辋名义直径代号	轮辋标定直径 D^a	凸峰周长 πD_H $+2.0$ -1.0
4	100.8	314.5
5	126.2	394.3
6	151.6	474.1
7	177.0	553.9
8	202.4	633.7
9	227.8	713.5
10	253.2	793.3
11	278.6	873.1
12	304.0	952.9
13 M/C	332.2	1 041.5
14 M/C	357.6	1 121.3
15 M/C	383.0	1 201.1
16 M/C ^b	406.0	1 273.4

表 7 (续)

单位为毫米

轮辋名义直径代号	轮辋标定直径 D^a	凸峰周长 πD_{11} +2.0 -1.0
17 M/C	433.8	1 360.7
18 M/C	459.2	1 440.5
19 M/C	484.6	1 520.3
20 M/C	510.0	1 600.1
21 M/C	535.4	1 679.9
22 M/C	560.8	1 759.7
23 M/C	586.2	1 839.5
24 M/C	611.6	1 919.3

^a 轮辋标定直径周长公差为+1.5 mm,-0.5 mm。

^b 轮辋名义直径代号为 16 M/C 的标定直径周长公差为±1.0 mm。

7.5 轮辋检测方法见 12.2.1 和 12.2.3。

8 斜底直边轮辋

8.1 斜底直边轮辋适用于轻便型摩托车轮胎系列。测量轮辋宽度和允许使用轮辋宽度应符合 GB/T 2983 的规定。

8.2 斜底直边轮辋轮廓曲线见图 5,尺寸与公差见表 8、表 9。

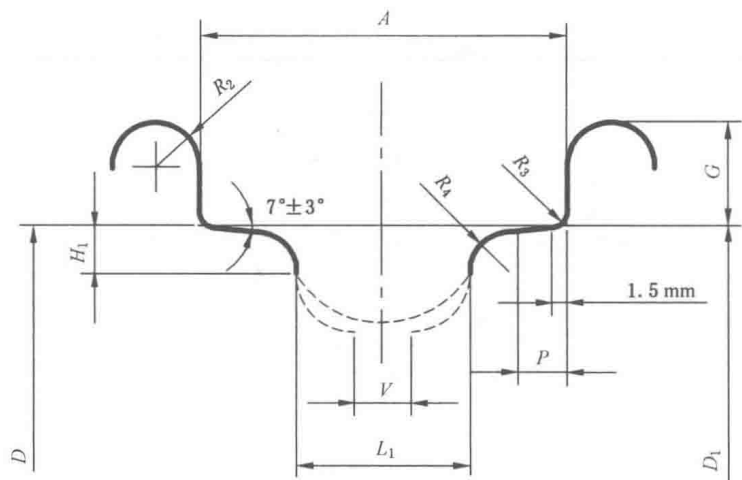


图 5 斜底直边轮辋轮廓