

A large, stylized logo consisting of the letters 'G', 'E', and 'B' in a bold, blocky font. The letters are a dark, mottled brown color with a slightly distressed or weathered appearance. They are set against a dark, textured background that looks like aged paper or a rough surface. The 'G' and 'B' are particularly prominent, with the 'E' nestled between them.



中国国家标准汇编

2008 年修订-11

中国标准出版社 编



中国标准出版社

北京

中国标准出版社

2009年7月

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2008 年修订. 11/中国标准出版社编. —北京: 中国标准出版社, 2009

ISBN 978-7-5066-5390-9

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 105154 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 34 字数 1 020 千字

2009 年 7 月第一版 2009 年 7 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 978-7-5066-5390-9



9 787506 653909 >

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 年制修订国家标准共 5946 项。本分册为“2008 年修订-11”,收入新制修订的国家标准 22 项。

中国标准出版社

2009 年 5 月

目 录

GB/T 2861.9—2008	冲模导向装置 第9部分:衬套	1
GB/T 2861.10—2008	冲模导向装置 第10部分:垫圈	7
GB/T 2861.11—2008	冲模导向装置 第11部分:压板	11
GB/T 2881—2008	工业硅	15
GB/T 2885.1—2008	矿用窄轨车辆 第1部分:固定车箱式矿车	21
GB/T 2885.2—2008	矿用窄轨车辆 第2部分:翻斗式矿车	29
GB/T 2885.3—2008	矿用窄轨车辆 第3部分:单侧曲轨侧卸式矿车	37
GB/T 2885.4—2008	矿用窄轨车辆 第4部分:底卸式矿车	45
GB/T 2885.5—2008	矿用窄轨车辆 第5部分:平板车	53
GB/T 2885.6—2008	矿用窄轨车辆 第6部分:材料车	59
GB/T 2888—2008	风机和罗茨鼓风机噪声测量方法	65
GB/T 2889.1—2008	滑动轴承 术语、定义和分类 第1部分:设计、轴承材料及其性能	97
GB 2893—2008	安全色	125
GB/T 2893.2—2008	图形符号 安全色和安全标志 第2部分:产品安全标签的设计原则	136
GB 2894—2008	安全标志及其使用导则	157
GB/T 2895—2008	塑料 聚酯树脂 部分酸值和总酸值的测定	201
GB/T 2899—2008	工业沉淀硫酸钡	211
GB/T 2900.1—2008	电工术语 基本术语	223
GB/T 2900.4—2008	电工术语 电工合金	309
GB/T 2900.12—2008	电工术语 避雷器、低压电涌保护器及元件	361
GB/T 2900.13—2008	电工术语 可信性与服务质量	413
GB/T 2900.18—2008	电工术语 低压电器	469



中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.9—2008
代替 GB/T 2861.14—1990

冲模导向装置 第9部分：衬套

Guide unit for stamping dies—Part 9: Bushings



2008-04-10 发布

2008-10-01 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

GB/T 2861《冲模导向装置》分为 11 部分：

- 第 1 部分：冲模导向装置 滑动导向导柱；
- 第 2 部分：冲模导向装置 滚动导向导柱；
- 第 3 部分：冲模导向装置 滑动导向导套；
- 第 4 部分：冲模导向装置 滚动导向导套；
- 第 5 部分：冲模导向装置 钢球保持圈；
- 第 6 部分：冲模导向装置 圆柱螺旋压缩弹簧；
- 第 7 部分：冲模导向装置 滑动导向可卸导柱；
- 第 8 部分：冲模导向装置 滚动导向可卸导柱；
- 第 9 部分：冲模导向装置 衬套；
- 第 10 部分：冲模导向装置 垫圈；
- 第 11 部分：冲模导向装置 压板。

本部分为 GB/T 2861 的第 9 部分。

本部分代替 GB/T 2861.14—1990《冲模导向装置 衬套》。

本部分与 GB/T 2861.14—1990 相比，主要变化如下：

- 将标准名称改为“冲模导向装置 第 9 部分：衬套”；
- 增加了“前言”和“规范性引用文件”；
- 对衬套的结构和尺寸规格作了较大的修改；
- 增加了粘接固定式衬套；
- 材料改为推荐采用。

本部分由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本部分起草单位：桂林电器科学研究所、桂林电子科技大学、杭州萧山精密模具标准件厂、镇江船山模架厂。

本部分主要起草人：翁史振、廖宏谊、张玉琴、祁伟根、奉双。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 2861.14—1981；
- GB/T 2861.14—1990。

冲模导向装置 第9部分:衬套

1 范围

本部分规定了冲模导向装置衬套的结构、尺寸规格与标记。

本部分适用于冲模导向装置用衬套。

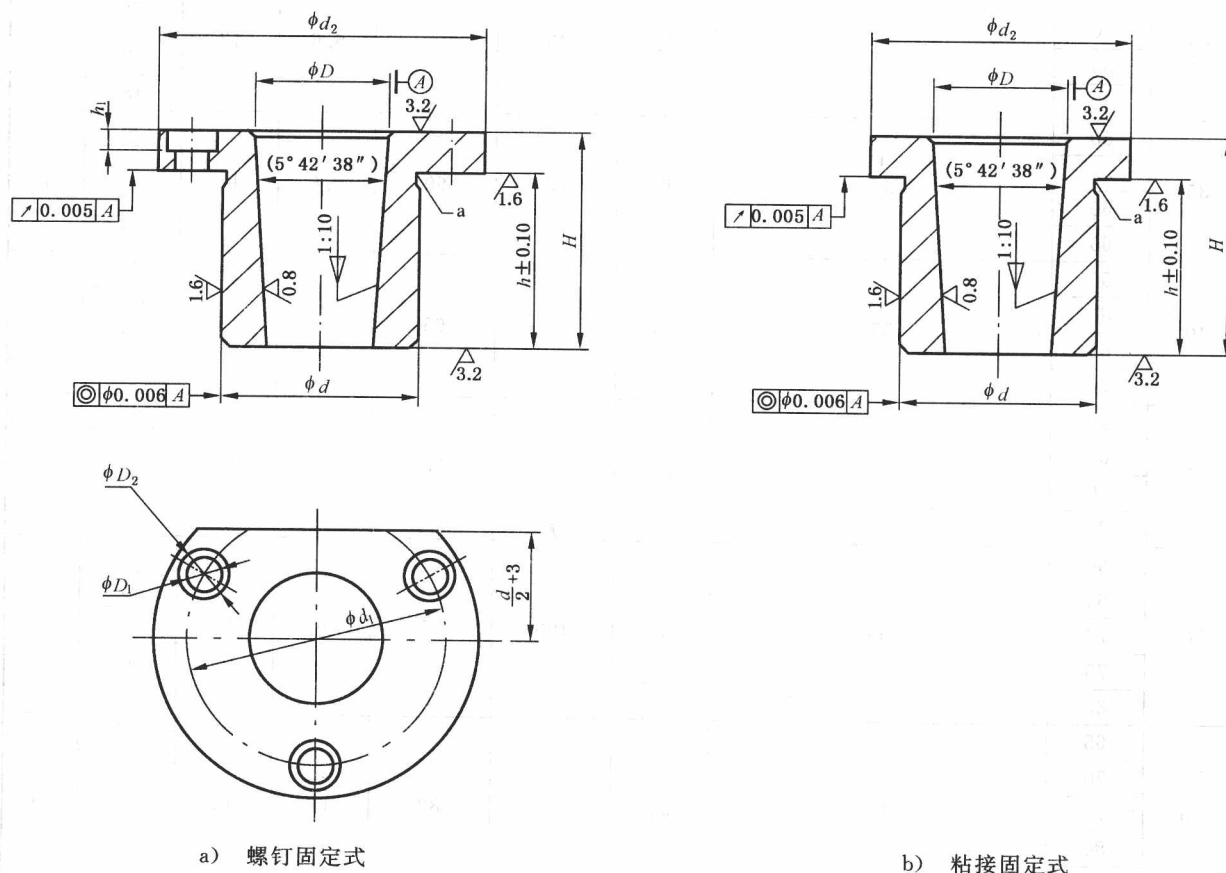
2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 2861 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

JB/T 8070 冲模模架零件技术条件

3 尺寸规格

衬套结构和尺寸规格见图1、表1。



未注表面粗糙度 $Ra 6.3 \mu m$ 。

^a 砂轮越程槽由制造者确定。

图1 衬套

表 1 衬套尺寸

单位为毫米

D	H	d		d_1	d_2		D_1	D_2	h	h_1
		螺钉固定 m5	粘接固定 d3		螺钉固定	粘接固定				
20	30	32		42	52	38	5.5	10	20	6
	40								30	
22	30	35		45	55	42	6.6	12	18	7
	35								23	
	40								28	
	45								33	
25	35	38		48	58	45	6.6	12	23	7
	40								28	
	45								33	
	50								38	
28	40	42		52	62	50	6.6	12	28	7
	45								33	
	50								38	
	55								43	
32	45	45		55	65	55	6.6	12	33	7
	50								38	
	55								43	
	60								48	
35	50	50		60	70	60	6.6	12	38	7
	55								43	
	60								48	
	65								53	
40	55	55		73	91	65	9	15	37	9
	60								42	
	65								47	
	70								52	
45	60	60		78	96	70	9	15	42	9
	65								47	
	70								52	
	75								57	
50	60	65		82	100	75	9	15	42	9
	65								47	
	70								52	
	75								57	
	80								62	
55	65	70		94	114	82	11	18	47	11
	70								52	
	75								57	
	80								62	
	90								72	
60	70	76		100	120	90	11	18	52	11
	90								72	

4 材料和硬度

材料由制造者选定,推荐采用 45 钢。

硬度 43 HRC~48 HRC。

5 要求

应符合 JB/T 8070 的规定。

6 标记

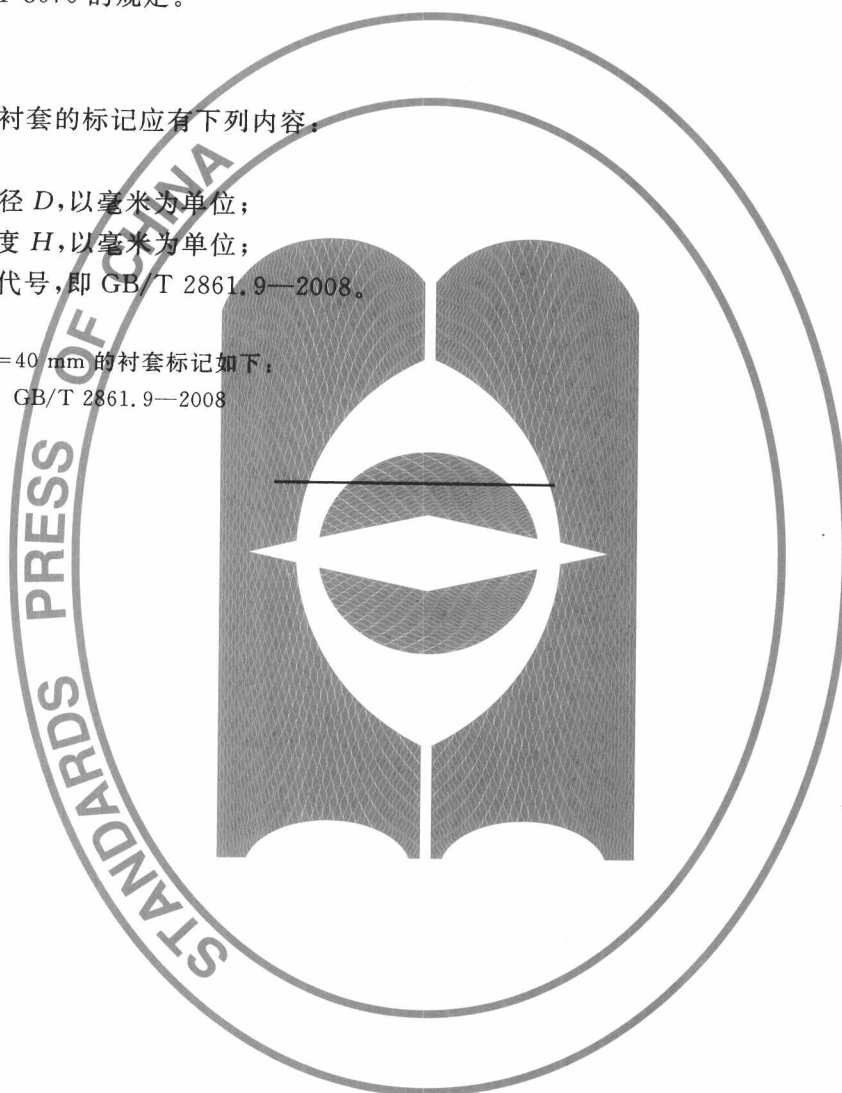
本部分冲模衬套的标记应有下列内容:

- a) 衬套;
- b) 衬套直径 D ,以毫米为单位;
- c) 衬套长度 H ,以毫米为单位;
- d) 本部分代号,即 GB/T 2861.9—2008。

示例:

$D=20\text{ mm}$ 、 $H=40\text{ mm}$ 的衬套标记如下:

衬套 20×40 GB/T 2861.9—2008





中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.10—2008

代替 GB/T 2861.15—1990

冲模导向装置 第10部分：垫圈

Guide unit for stamping dies—Part 10: Washers

2008-04-10 发布

2008-10-01 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

GB/T 2861《冲模导向装置》分为 11 部分：

- 第 1 部分：冲模导向装置 滑动导向导柱；
- 第 2 部分：冲模导向装置 滚动导向导柱；
- 第 3 部分：冲模导向装置 滑动导向导套；
- 第 4 部分：冲模导向装置 滚动导向导套；
- 第 5 部分：冲模导向装置 钢球保持圈；
- 第 6 部分：冲模导向装置 圆柱螺旋压缩弹簧；
- 第 7 部分：冲模导向装置 滑动导向可卸导柱；
- 第 8 部分：冲模导向装置 滚动导向可卸导柱；
- 第 9 部分：冲模导向装置 衬套；
- 第 10 部分：冲模导向装置 垫圈；
- 第 11 部分：冲模导向装置 压板。

本部分为 GB/T 2861 的第 10 部分。

本部分代替 GB/T 2861.15—1990《冲模导向装置 垫圈》。

本部分与 GB/T 2861.15—1990 相比，主要变化如下：

- 将标准名称改为“冲模导向装置 第 10 部分：垫圈”；
- 增加了“前言”和“规范性引用文件”；
- 垫圈的结构和尺寸规格作了较大的修改；
- 材料改为推荐采用。

本部分由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本部分起草单位：桂林电器科学研究所、桂林电子科技大学、镇江船山模架厂、杭州萧山精密模具标准件厂。

本部分主要起草人：翁史振、廖宏谊、祁伟根、张玉琴、奉双。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 2861.15—1981；
- GB/T 2861.15—1990。

冲模导向装置 第 10 部分：垫圈

1 范围

本部分规定了冲模导向装置垫圈的结构、尺寸规格与标记。
本部分适用于冲模导向装置用垫圈。

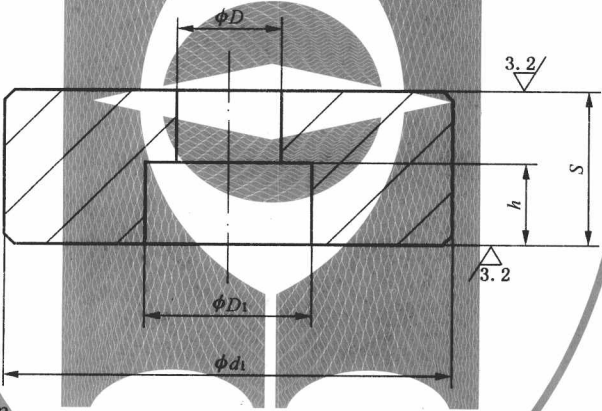
2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 2861 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分，然而，鼓励根据本部分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部分。

JB/T 8070 冲模模架零件技术条件

3 尺寸规格

垫圈结构和尺寸规格见图 1、表 1。



未注表面粗糙度 $Ra6.3\ \mu m$ 。
未注倒角 $1\ mm\times 45^\circ$ 。

图 1 垫圈

表 1 垫圈尺寸

单位为毫米

螺钉直径 d	D	D_1	d_1	S	h
6	6.4	12	30	9	6
8	8.4	15	33	11	8
			36		
			40		
			43		
			48		
12	13	22	53	16	12
			58		
			63		
			68		
			74		

4 材料和硬度

材料由制造者选定,推荐采用 45 钢。
硬度 28 HRC~32 HRC。表面发蓝处理。

5 要求

应符合 JB/T 8070 的规定。

6 标记

本部分冲模垫圈的标记应有下列内容:

- a) 垫圈;
- b) 螺钉直径 d ,以毫米为单位;
- c) 垫圈直径 d_1 ,以毫米为单位;
- d) 本部分代号,即 GB/T 2861.10—2008。

示例:

$d=6\text{ mm}$ 、 $d_1=30\text{ mm}$ 的垫圈标记如下:

垫圈 6×30 GB/T 2861.10—2008



中华人民共和国国家标准

GB/T 2861.11—2008
代替 GB/T 2861.16—1990

冲模导向装置 第 11 部分：压板

Guide unit for stamping dies—Part 11: Clampers

2008-04-10 发布

2008-10-01 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

GB/T 2861《冲模导向装置》分为 11 部分：

- 第 1 部分：冲模导向装置 滑动导向导柱；
- 第 2 部分：冲模导向装置 滚动导向导柱；
- 第 3 部分：冲模导向装置 滑动导向导套；
- 第 4 部分：冲模导向装置 滚动导向导套；
- 第 5 部分：冲模导向装置 钢球保持圈；
- 第 6 部分：冲模导向装置 圆柱螺旋压缩弹簧；
- 第 7 部分：冲模导向装置 滑动导向可卸导柱；
- 第 8 部分：冲模导向装置 滚动导向可卸导柱；
- 第 9 部分：冲模导向装置 衬套；
- 第 10 部分：冲模导向装置 垫圈；
- 第 11 部分：冲模导向装置 压板。

本部分为 GB/T 2861 的第 11 部分。

本部分代替 GB/T 2861.16—1990《冲模导向装置 压板》。

本部分与 GB/T 2861.16—1990 相比，主要变化如下：

- 将标准名称改为“冲模导向装置 第 11 部分：压板”；
- 增加了“前言”和“规范性引用文件”；
- 材料改为推荐采用。

本部分由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本部分起草单位：桂林电器科学研究所、桂林电子科技大学、镇江船山模架厂、杭州萧山精密模具标准件厂。

本部分主要起草人：翁史振、廖宏谊、祁伟根、张玉琴、奉双。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 2861.16—1981；
- GB/T 2861.16—1990。