



2008年 修订-6



中国国家标准汇编

2008 年修订-6

中国标准出版社 编

國立格致圖書館 (Ctb) 稱謠

中国标准出版社
北京 100033

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编：2008 年修订 . 6 / 中国标准出版社
编 . — 北京：中国标准出版社， 2009
ISBN 978-7-5066-5362-6

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 102611 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 39 字数 1 148 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

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-6”,收入新制修订的国家标准47项。

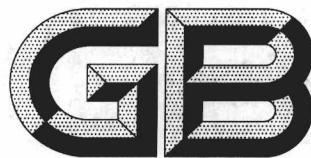
中国标准出版社

2009年5月

目 录

目 录	
GB/T 1483.3—2008 灯头、灯座检验量规 第3部分：预聚焦式灯头、灯座的量规	87
GB/T 1483.5—2008 灯头、灯座检验量规 第5部分：卡口式灯头、灯座的量规	87
GB 1499.1—2008 钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋	145
GB/T 1503—2008 铸钢轧辊	157
GB/T 1504—2008 铸铁轧辊	169
GB/T 1532—2008 花生	185
GB/T 1545—2008 纸、纸板和纸浆 水抽提液酸度或碱度的测定	193
GB/T 1549—2008 纤维玻璃化学分析方法	201
GB/T 1568—2008 键 技术条件	253
GB/T 1576—2008 工业锅炉水质	257
GB/T 1591—2008 低合金高强度结构钢	285
GB/T 1592.1—2008 农业拖拉机后置动力输出轴1、2和3型 第1部分：通用要求、安全要求、防护罩尺寸和空隙范围	297
GB/T 1592.2—2008 农业拖拉机后置动力输出轴1、2和3型 第2部分：窄轮距拖拉机防护罩尺寸和空隙范围	305
GB/T 1592.3—2008 农业拖拉机后置动力输出轴1、2和3型 第3部分：动力输出轴尺寸和花键尺寸、动力输出轴位置	311
GB/T 1606—2008 工业碳酸氢钠	323
GB/T 1608—2008 工业高锰酸钾	335
GB/T 1613—2008 工业硝酸钡	345
GB/T 1615—2008 工业二硫化碳	353
GB/T 1618—2008 工业氯酸钠	363
GB/T 1621—2008 工业氯化铁	375
GB/T 1626—2008 工业用草酸	383
GB/T 1628—2008 工业用冰乙酸	391
GB/T 1630.1—2008 塑料 环氧树脂 第1部分：命名	407
GB/T 1631—2008 离子交换树脂命名系统和基本规范	413
GB/T 1632.1—2008 塑料 使用毛细管黏度计测定聚合物稀溶液黏度 第1部分：通则	419
GB/T 1632.5—2008 塑料 使用毛细管黏度计测定聚合物稀溶液黏度 第5部分：热塑性均聚和共聚型聚酯(TP)	435
GB/T 1636—2008 塑料 能从规定漏斗流出的材料表观密度的测定	449
GB/T 1660—2008 增塑剂运动黏度的测定	455
GB/T 1665—2008 增塑剂皂化值及酯含量的测定	465
GB/T 1668—2008 增塑剂酸值及酸度的测定	471
GB/T 1670—2008 增塑剂热稳定性试验	475
GB/T 1671—2008 增塑剂闪点的测定 克利夫兰开口杯法	479
GB/T 1676—2008 增塑剂碘值的测定	487
GB/T 1677—2008 增塑剂环氧值的测定	491

GB/T 1685—2008	硫化橡胶或热塑性橡胶 在常温和高温下压缩应力松弛的测定	495
GB/T 1688—2008	硫化橡胶 伸张疲劳的测定	507
GB/T 1692—2008	硫化橡胶 绝缘电阻率的测定	523
GB/T 1702—2008	力车轮胎	533
GB/T 1703—2008	力车内胎	545
GB/T 1710—2008	同类着色颜料耐光性比较	552
GB/T 1713—2008	颜料密度的测定 比重瓶法	561
GB/T 1721—2008	清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法	569
GB/T 1747.2—2008	色漆和清漆 颜料含量的测定 第2部分:灰化法	575
GB/T 1766—2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法	581
GB/T 1770—2008	涂膜、腻子膜打磨性测定法	593
GB/T 1773—2008	片状银粉	599
GB/T 1786—2008	锻制圆饼超声波检验方法	609
GB/T 1792		
GB/T 1795		
GB/T 1796		
GB/T 1797		
GB/T 1798		
GB/T 1799		
GB/T 1800		
GB/T 1801		
GB/T 1802		
GB/T 1803		
GB/T 1804		
GB/T 1805		
GB/T 1806		
GB/T 1807		
GB/T 1808		
GB/T 1809		
GB/T 1810		
GB/T 1811		
GB/T 1812		
GB/T 1813		
GB/T 1814		
GB/T 1815		
GB/T 1816		
GB/T 1817		
GB/T 1818		
GB/T 1819		
GB/T 1820		
GB/T 1821		
GB/T 1822		
GB/T 1823		
GB/T 1824		
GB/T 1825		
GB/T 1826		
GB/T 1827		
GB/T 1828		
GB/T 1829		
GB/T 1830		
GB/T 1831		
GB/T 1832		
GB/T 1833		
GB/T 1834		
GB/T 1835		
GB/T 1836		
GB/T 1837		
GB/T 1838		
GB/T 1839		
GB/T 1840		
GB/T 1841		
GB/T 1842		
GB/T 1843		
GB/T 1844		
GB/T 1845		
GB/T 1846		
GB/T 1847		
GB/T 1848		
GB/T 1849		
GB/T 1850		
GB/T 1851		
GB/T 1852		
GB/T 1853		
GB/T 1854		
GB/T 1855		
GB/T 1856		
GB/T 1857		
GB/T 1858		
GB/T 1859		
GB/T 1860		
GB/T 1861		
GB/T 1862		
GB/T 1863		
GB/T 1864		
GB/T 1865		
GB/T 1866		
GB/T 1867		
GB/T 1868		
GB/T 1869		
GB/T 1870		
GB/T 1871		
GB/T 1872		
GB/T 1873		
GB/T 1874		
GB/T 1875		
GB/T 1876		
GB/T 1877		
GB/T 1878		
GB/T 1879		
GB/T 1880		
GB/T 1881		
GB/T 1882		
GB/T 1883		
GB/T 1884		
GB/T 1885		
GB/T 1886		
GB/T 1887		
GB/T 1888		
GB/T 1889		
GB/T 1890		
GB/T 1891		
GB/T 1892		
GB/T 1893		
GB/T 1894		
GB/T 1895		
GB/T 1896		
GB/T 1897		
GB/T 1898		
GB/T 1899		
GB/T 1900		
GB/T 1901		
GB/T 1902		
GB/T 1903		
GB/T 1904		
GB/T 1905		
GB/T 1906		
GB/T 1907		
GB/T 1908		
GB/T 1909		
GB/T 1910		
GB/T 1911		
GB/T 1912		
GB/T 1913		
GB/T 1914		
GB/T 1915		
GB/T 1916		
GB/T 1917		
GB/T 1918		
GB/T 1919		
GB/T 1920		
GB/T 1921		
GB/T 1922		
GB/T 1923		
GB/T 1924		
GB/T 1925		
GB/T 1926		
GB/T 1927		
GB/T 1928		
GB/T 1929		
GB/T 1930		
GB/T 1931		
GB/T 1932		
GB/T 1933		
GB/T 1934		
GB/T 1935		
GB/T 1936		
GB/T 1937		
GB/T 1938		
GB/T 1939		
GB/T 1940		
GB/T 1941		
GB/T 1942		
GB/T 1943		
GB/T 1944		
GB/T 1945		
GB/T 1946		
GB/T 1947		
GB/T 1948		
GB/T 1949		
GB/T 1950		
GB/T 1951		
GB/T 1952		
GB/T 1953		
GB/T 1954		
GB/T 1955		
GB/T 1956		
GB/T 1957		
GB/T 1958		
GB/T 1959		
GB/T 1960		
GB/T 1961		
GB/T 1962		
GB/T 1963		
GB/T 1964		
GB/T 1965		
GB/T 1966		
GB/T 1967		
GB/T 1968		
GB/T 1969		
GB/T 1970		
GB/T 1971		
GB/T 1972		
GB/T 1973		
GB/T 1974		
GB/T 1975		
GB/T 1976		
GB/T 1977		
GB/T 1978		
GB/T 1979		
GB/T 1980		
GB/T 1981		
GB/T 1982		
GB/T 1983		
GB/T 1984		
GB/T 1985		
GB/T 1986		
GB/T 1987		
GB/T 1988		
GB/T 1989		
GB/T 1990		
GB/T 1991		
GB/T 1992		
GB/T 1993		
GB/T 1994		
GB/T 1995		
GB/T 1996		
GB/T 1997		
GB/T 1998		
GB/T 1999		
GB/T 2000		
GB/T 2001		
GB/T 2002		
GB/T 2003		
GB/T 2004		
GB/T 2005		
GB/T 2006		
GB/T 2007		
GB/T 2008		
GB/T 2009		
GB/T 2010		
GB/T 2011		
GB/T 2012		
GB/T 2013		
GB/T 2014		
GB/T 2015		
GB/T 2016		
GB/T 2017		
GB/T 2018		
GB/T 2019		
GB/T 2020		
GB/T 2021		
GB/T 2022		
GB/T 2023		
GB/T 2024		
GB/T 2025		
GB/T 2026		
GB/T 2027		
GB/T 2028		
GB/T 2029		
GB/T 2030		
GB/T 2031		
GB/T 2032		
GB/T 2033		
GB/T 2034		
GB/T 2035		
GB/T 2036		
GB/T 2037		
GB/T 2038		
GB/T 2039		
GB/T 2040		
GB/T 2041		
GB/T 2042		
GB/T 2043		
GB/T 2044		
GB/T 2045		
GB/T 2046		
GB/T 2047		
GB/T 2048		
GB/T 2049		
GB/T 2050		
GB/T 2051		
GB/T 2052		
GB/T 2053		
GB/T 2054		
GB/T 2055		
GB/T 2056		
GB/T 2057		
GB/T 2058		
GB/T 2059		
GB/T 2060		
GB/T 2061		
GB/T 2062		
GB/T 2063		
GB/T 2064		
GB/T 2065		
GB/T 2066		
GB/T 2067		
GB/T 2068		
GB/T 2069		
GB/T 2070		
GB/T 2071		
GB/T 2072		
GB/T 2073		
GB/T 2074		
GB/T 2075		
GB/T 2076		
GB/T 2077		
GB/T 2078		
GB/T 2079		
GB/T 2080		
GB/T 2081		
GB/T 2082		
GB/T 2083		
GB/T 2084		
GB/T 2085		
GB/T 2086		
GB/T 2087		
GB/T 2088		
GB/T 2089		
GB/T 2090		
GB/T 2091		
GB/T 2092		
GB/T 2093		
GB/T 2094		
GB/T 2095		
GB/T 2096		
GB/T 2097		
GB/T 2098		
GB/T 2099		
GB/T 2100		
GB/T 2101		
GB/T 2102		
GB/T 2103		
GB/T 2104		
GB/T 2105		
GB/T 2106		
GB/T 2107		
GB/T 2108		
GB/T 2109		
GB/T 2110		
GB/T 2111		
GB/T 2112		
GB/T 2113		
GB/T 2114		
GB/T 2115		
GB/T 2116		
GB/T 2117		
GB/T 2118		
GB/T 2119		
GB/T 2120		
GB/T 2121		
GB/T 2122		
GB/T 2123		
GB/T 2124		
GB/T 2125		
GB/T 2126		
GB/T 2127		
GB/T 2128		
GB/T 2129		
GB/T 2130		
GB/T 2131		
GB/T 2132		
GB/T 2133		
GB/T 2134		
GB/T 2135		
GB/T 2136		
GB/T 2137		
GB/T 2138		
GB/T 2139		
GB/T 2140		
GB/T 2141		
GB/T 2142		
GB/T 2143		
GB/T 2144		
GB/T 2145		
GB/T 2146		
GB/T 2147		
GB/T 2148		
GB/T 2149		
GB/T 2150		
GB/T 2151		
GB/T 2152		
GB/T 2153		
GB/T 2154		
GB/T 2155		
GB/T 2156		
GB/T 2157		
GB/T 2158		
GB/T 2159		
GB/T 2160		
GB/T 2161		
GB/T 2162		
GB/T 2163		
GB/T 2164		
GB/T 2165		
GB/T 2166		
GB/T 2167		
GB/T 2168		
GB/T 2169		
GB/T 2170		
GB/T 2171		
GB/T 2172		
GB/T 2173		
GB/T 2174		
GB/T 2175		
GB/T 2176		
GB/T 2177		
GB/T 2178		
GB/T 2179		
GB/T 2180		
GB/T 2181		
GB/T 2182		
GB/T 2183		
GB/T 2184		
GB/T 2185		
GB/T 2186		
GB/T 2187		
GB/T 2188		
GB/T 2189		
GB/T 2190		
GB/T 2191		
GB/T 2192		
GB/T 2193		
GB/T 2194		
GB/T 2195		
GB/T 2196		
GB/T 2197		
GB/T 2198		
GB/T 2199		
GB/T 2200		
GB/T 2201		
GB/T 2202		
GB/T 2203		
GB/T 2204		
GB/T 2205		
GB/T 2206		
GB/T 2207		
GB/T 2208		
GB/T 2209		
GB/T 2210		
GB/T 2211		
GB/T 2212		
GB/T 2213		
GB/T 2214		
GB/T 2215		
GB/T 2216		
GB/T 2217		
GB/T 2218		
GB/T 2219		
GB/T 2220		
GB/T 2221		
GB/T 2222		
GB/T 2223		
GB/T 2224		
GB/T 2225		
GB/T 2226		



中华人民共和国国家标准

GB/T 1483.3—2008
代替 GB/T 6998—2002

灯头、灯座检验量规 第3部分：预聚焦式灯头、灯座的量规

Part 3: Gauges for prefocus caps and lampholders

(IEC 60061-3:2004, Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety—Part 3: Gauges, MOD)

2008-04-29 发布

2008-12-01 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

中 华 人 民 共 和 国 国 家 标 准

GB/T 1483《灯头、灯座检验量规》共分为 5 个部分：

- 第 1 部分：螺口式灯头、灯座的量规；
- 第 2 部分：插脚式灯头、灯座的量规；
- 第 3 部分：预聚焦式灯头、灯座的量规；
- 第 4 部分：杂类灯头、灯座的量规；
- 第 5 部分：卡口式灯头、灯座的量规。

本部分为 GB/T 1483 的第 3 部分。

GB/T 1483 的本部分修改采用 IEC 60061-3:2004《灯头、灯座及检验其安全性和互换性的量规 第 3 部分：量规》(3.39 版)的英文版。

本部分与 IEC 60061-3:2004(3.39 版)的英文版中有关预聚焦式灯头、灯座的量规部分在技术内容上完全一致。

为了便于使用，本部分还做了下列编辑性修改：

- a) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“，”；
- b) “本国际标准”一词改为“本部分”；
- c) 删除 IEC 60061-3 的标准前言及引言；
- d) 为了与现有的标准及本部分中的技术内容相一致，将国际标准的名称“《灯头、灯座及检验其安全性和互换性的量规 第 3 部分：量规》”改为“《灯头、灯座检验量规 第 3 部分：预聚焦式灯头、灯座的量规》”。

本部分代替 GB/T 6998—2002《预聚焦式灯头的量规》。

本部分与 GB/T 6998—2002 相比主要差异如下：

- 保留了原标准中灯头量规的全部技术内容；
- 新增了灯头量规型号为：PGJ19-1, PGJ19-2 和 PGJ19-3 灯头的通规；PGJ19-4 和 PGJ19-5 灯头的通规；检验 PGJ19 灯头的通规和止规；检验 PG20 和 PGU20 灯头弹力的量规；检验 PG20 灯头接触的量规；P23t 灯头通规“A”；P23t 灯头通规“B”；
- 新增了灯座量规。

本部分由中国轻工业联合会提出。

本部分由全国照明电器标准化技术委员会(SAC/TC 224)归口。

本部分主要起草单位：北京电光源研究所。

本部分主要起草人：赵秀荣、杨小平、江姗、段彦芳。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6998—1986；
- GB/T 6998—2002。

灯头、灯座检验量规

第3部分：预聚焦式灯头、灯座的量规

1 范围

本部分规定了检验预聚焦式灯头和灯座互换性尺寸的量规的型式、尺寸、使用目的及检验方法。

本部分适用于设计和制造用于检验按 GB/T 1406.3 和 GB/T 19148.3 生产的预聚焦式灯头和灯座的量规。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 1483 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。

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第1部分：试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)(GB/T 230.1—2004, ISO 6508-1:1999, MOD)

GB/T 1406.3 灯头的型式和尺寸 第3部分：预聚焦式灯头(GB/T 1406.3—2008, IEC 60061-1:2005, Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety—Part 1: Lamp caps, MOD)

GB/T 1483.1 灯头、灯座检验量规 第1部分：螺口式灯头、灯座的量规(GB/T 1483.1—2008, IEC 60061-3:2004, Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety—Part 3: Gauges, MOD)

GB/T 1957 光滑极限量规 技术条件(GB/T 1957—2006, ISO/DP 1938-2:1983, NEQ)

GB/T 3505 产品几何技术规范 表面结构 轮廓法 表面结构的术语、定义及参数(GB/T 3505—2000, eqv ISO 4287:1997)

IEC 60061-2 灯头、灯座及检验其安全性和互换性的量规 第2部分：灯座(Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety—Part 2:Lampholders)

3 产品分类

本部分规定的量规按用途分为通规、止规和接触规三类。

4 技术要求

4.1 量规的材质、工作面硬度和表面粗糙度等主要技术条件应符合 GB/T 1957 的要求。

4.2 制造厂应有计量部门验证的合格证。

5 标志和包装

5.1 量规的非工作面上，应有下列清晰而牢固的标志：

- a) 量规的型号：该型号与相应被检验灯头灯座一致。
- b) 量规种类或专用代号：
通规——“通”或“T”；

止规——“止”或“Z”；
接触规——“触”或“C”；
防意外接触规——“防触”或“FC”；
附加通规——“附通”或“FT”。

- c) 本标准号：GB/T 1483.3—2008。
d) 出厂日期和厂商标志。

5.2 量规包装前应进行防锈处理，并用硬质材料作外部包装。

图版

6 参数表

参数表见第4章。本标准的参数表中只列出了螺纹尺寸为米制的量规，其他尺寸的量规可参照本标准的参数表设计。

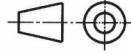
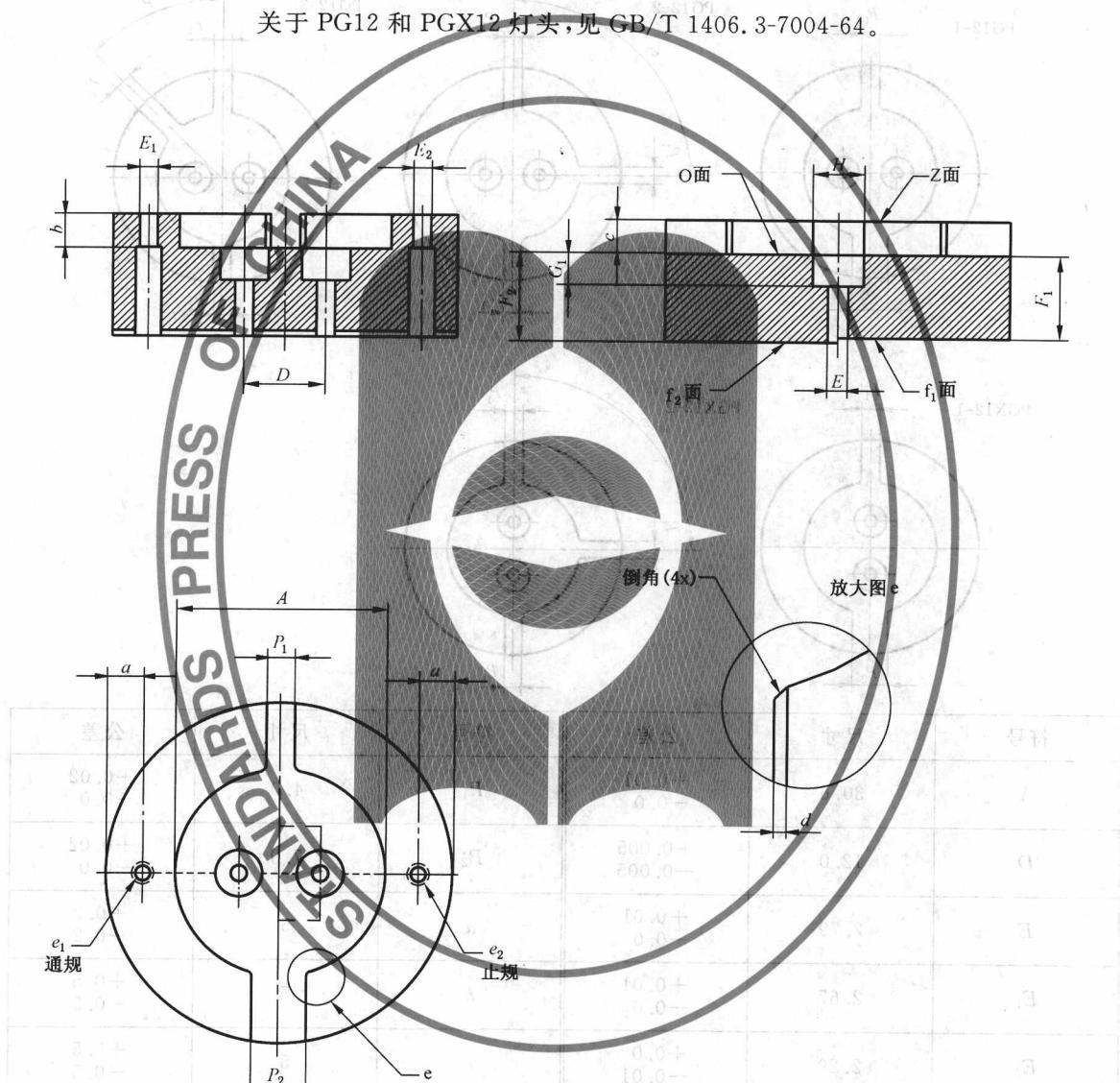
图版

参数表见第4章。本标准的参数表中只列出了螺纹尺寸为米制的量规，其他尺寸的量规可参照本标准的参数表设计。

本参数表适用于公制螺纹量规。量规的尺寸标注方法：外径尺寸（大径）+螺距+牙型代号+旋合长度+公差带代号，而内径尺寸标注方法：内螺纹尺寸（小径）+螺距+牙型代号+旋合长度+公差带代号。量规的尺寸标注方法：外径尺寸（大径）+螺距+牙型代号+旋合长度+公差带代号，而内径尺寸标注方法：内螺纹尺寸（小径）+螺距+牙型代号+旋合长度+公差带代号。

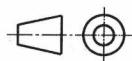
（只列T、N、M、H、D、P、G、B、A）表示尺寸，外径上带“+”表示负偏差，外径上带“-”表示正偏差。

GB/T 1483.3—2008中规定的尺寸标注方法，如图所示：

	<p>成品灯上 PG12 和 PGX12 灯头的通规和止规</p>	 1/3
单位为毫米		
<p>附图仅表示互换性的基本尺寸。 关于 PG12 和 PGX12 灯头, 见 GB/T 1406.3-7004-64。</p> 		
<p>对于检验 PG12-2 和 PGX12-2 灯头的量规, 孔 e_1 应位于与水平中心线向上或向下约成 45° 的范围内。</p> <p>附图只表示检验 PG12-1 灯头用的量规。 关于检验 PG12-2, PG12-3, PGX12-1 和 PGX12-2 灯头的量规, 分别见下页相应的附图。 所有其他尺寸均与 PG12-1 量规相同。</p>		
GB/T 1483.3-7006-81-3		



成品灯上 PG12 和 PGX12 灯头的通规和止规

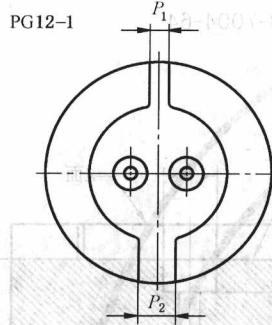


2/3

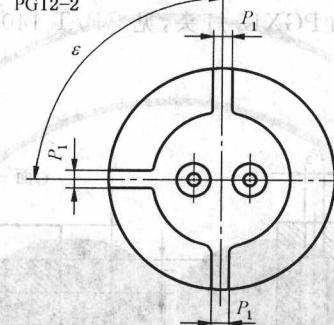
设计类型

单位为毫米

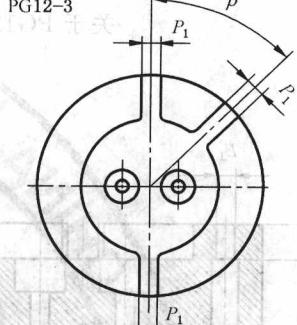
PG12-1



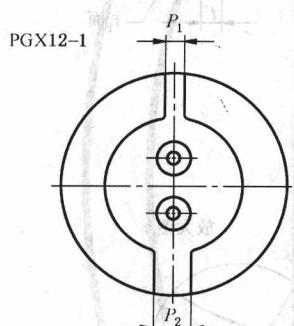
PG12-2



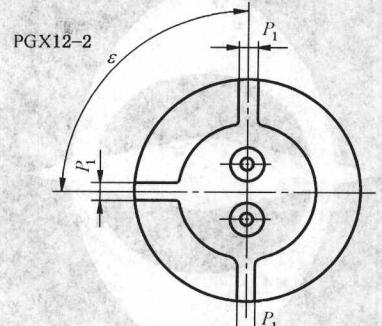
PG12-3



PGX12-1



PGX12-2



符号	尺寸	公差	符号	尺寸	公差
A	30.6	+0.01 -0.0	P ₁	4.0	+0.02 -0.0
D	12.0	+0.005 -0.005	P ₂	7.9	+0.02 -0.0
E	2.79	+0.01 -0.0	a	5	+0.2 -0.2
E ₁	2.67	+0.01 -0.0	b	5	+0.5 -0.5
E ₂	2.29	+0.0 -0.01	c	5	+0.5 -0.5
F ₁	11.4	+0.0 -0.025	d	0.6	+0.1 -0.0
F ₂	12.5	+0.025 -0.0	β	45°	+5' -5'
G ₁	4.5	+0.025 -0.0	ε	90°	+5' -5'
H	7.1	+0.01 -0.0	z		

	成品灯上 PG12 和 PGX12 灯头的通规和止规	
		3/3

尺寸公差单

单位为毫米

目的：检验尺寸 A 的最大值的灯头的最大外形、插脚的直径和间距、插脚凸台的直径和间距，凸片相对于与尺寸 A 有关的 P₁ 和 P₂ 的径向位置和宽度，以及单个插脚的尺寸 E_{min} 和 E_{max}, F_{min} 和 F_{max}。

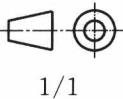
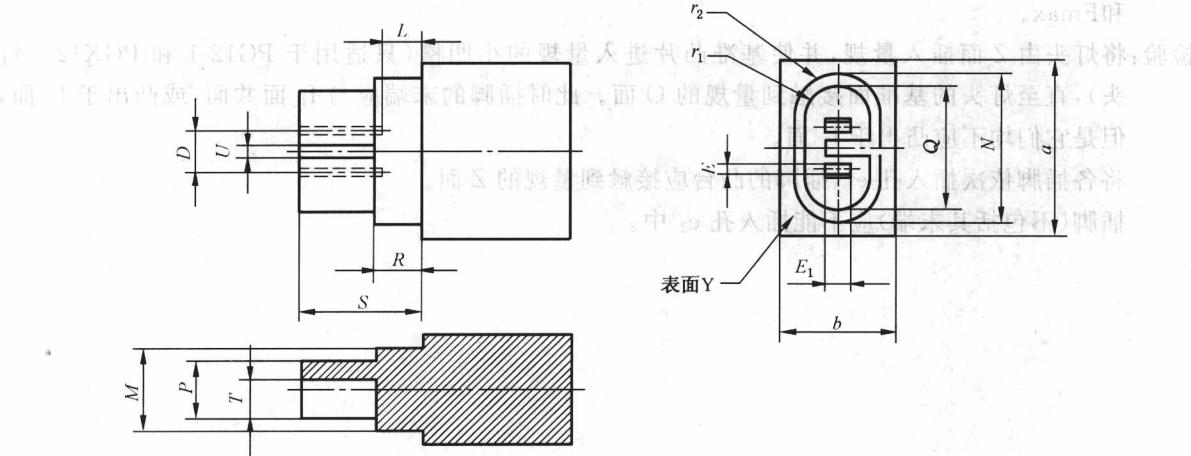
检验：将灯头由 Z 面插入量规，并使基准凸片进入量规的小凹槽（只适用于 PG12-1 和 PGX12-1 灯头），直至灯头的基准面接触到量规的 O 面。此时插脚的末端应与 f₁ 面共面，或凸出于 f₁ 面，但是它们均不应凸出于 f₂ 面。

将各插脚依次插入孔 e₁，插脚的凸台应接触到量规的 Z 面。

插脚（不包括其末端）应不能插入孔 e₂ 中。



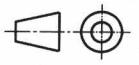
尺寸	公差	尺寸	公差
10.0+		1.0	A
10.0-			
80.0+		0.4	B
0			
80.0+		1.8	C
0			
50.0+		0.8	D
50.0-			
0		65.0	E
20.0-			
0		65.11	F
20.0-			
0		71.35	G
20.0-			
0		08.18	H
20.0-			
0		50.51	I
20.0-			
0		38.3	J
20.0-			
0		35.21	K
20.0+		0.2	L
0			
80.0+		28.1	M
0			
20.0-		28.4	N
0			
20.0-		28.7	O
0			
20.0-		29.0	P
0			
20.0-		29.3	Q
0			

	PG13 和 PGJ13 灯头的通规 A 	1/1																																																			
单位为毫米 附图仅表示互换性的基本尺寸。关于 PG13 和 PGJ13 灯头, 见 GB/T 1406.3-7004-107。																																																					
																																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">符号</th><th style="text-align: left;">尺寸</th><th style="text-align: left;">公差</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>D</td><td>6.1</td><td>$+0.01$ -0.01</td></tr> <tr> <td>E</td><td>1.03</td><td>$+0.02$ 0</td></tr> <tr> <td>E_1</td><td>3.1</td><td>$+0.02$ 0</td></tr> <tr> <td>L</td><td>5.25</td><td>0 -0.02</td></tr> <tr> <td>M</td><td>11.75</td><td>0 -0.02</td></tr> <tr> <td>N</td><td>21.15</td><td>0 -0.02</td></tr> <tr> <td>P</td><td>8.20</td><td>0 -0.02</td></tr> <tr> <td>Q</td><td>17.65</td><td>0 -0.02</td></tr> <tr> <td>R</td><td>5.85</td><td>0 -0.2</td></tr> <tr> <td>S</td><td>15.85</td><td>0 -0.02</td></tr> <tr> <td>T</td><td>5.6</td><td>$+0.02$ 0</td></tr> <tr> <td>U</td><td>1.85</td><td>$+0.02$ 0</td></tr> <tr> <td>r_1</td><td>$P/2$</td><td>—</td></tr> <tr> <td>r_2</td><td>$M/2$</td><td>—</td></tr> <tr> <td>a</td><td>约 25</td><td>—</td></tr> <tr> <td>b</td><td>约 15</td><td>—</td></tr> </tbody> </table>			符号	尺寸	公差	D	6.1	$+0.01$ -0.01	E	1.03	$+0.02$ 0	E_1	3.1	$+0.02$ 0	L	5.25	0 -0.02	M	11.75	0 -0.02	N	21.15	0 -0.02	P	8.20	0 -0.02	Q	17.65	0 -0.02	R	5.85	0 -0.2	S	15.85	0 -0.02	T	5.6	$+0.02$ 0	U	1.85	$+0.02$ 0	r_1	$P/2$	—	r_2	$M/2$	—	a	约 25	—	b	约 15	—
符号	尺寸	公差																																																			
D	6.1	$+0.01$ -0.01																																																			
E	1.03	$+0.02$ 0																																																			
E_1	3.1	$+0.02$ 0																																																			
L	5.25	0 -0.02																																																			
M	11.75	0 -0.02																																																			
N	21.15	0 -0.02																																																			
P	8.20	0 -0.02																																																			
Q	17.65	0 -0.02																																																			
R	5.85	0 -0.2																																																			
S	15.85	0 -0.02																																																			
T	5.6	$+0.02$ 0																																																			
U	1.85	$+0.02$ 0																																																			
r_1	$P/2$	—																																																			
r_2	$M/2$	—																																																			
a	约 25	—																																																			
b	约 15	—																																																			
GB/T 1483.3-7006-107-3																																																					

所有导入角均应倒圆或倒角。

目的: 检验 PG13 和 PGJ13 灯头的接触部件。

检验: 不用过度的力应能将量规插入 PG13 或 PGJ13 灯头的接触部件, 直至使量规的 Y 面接触到灯头的边沿。

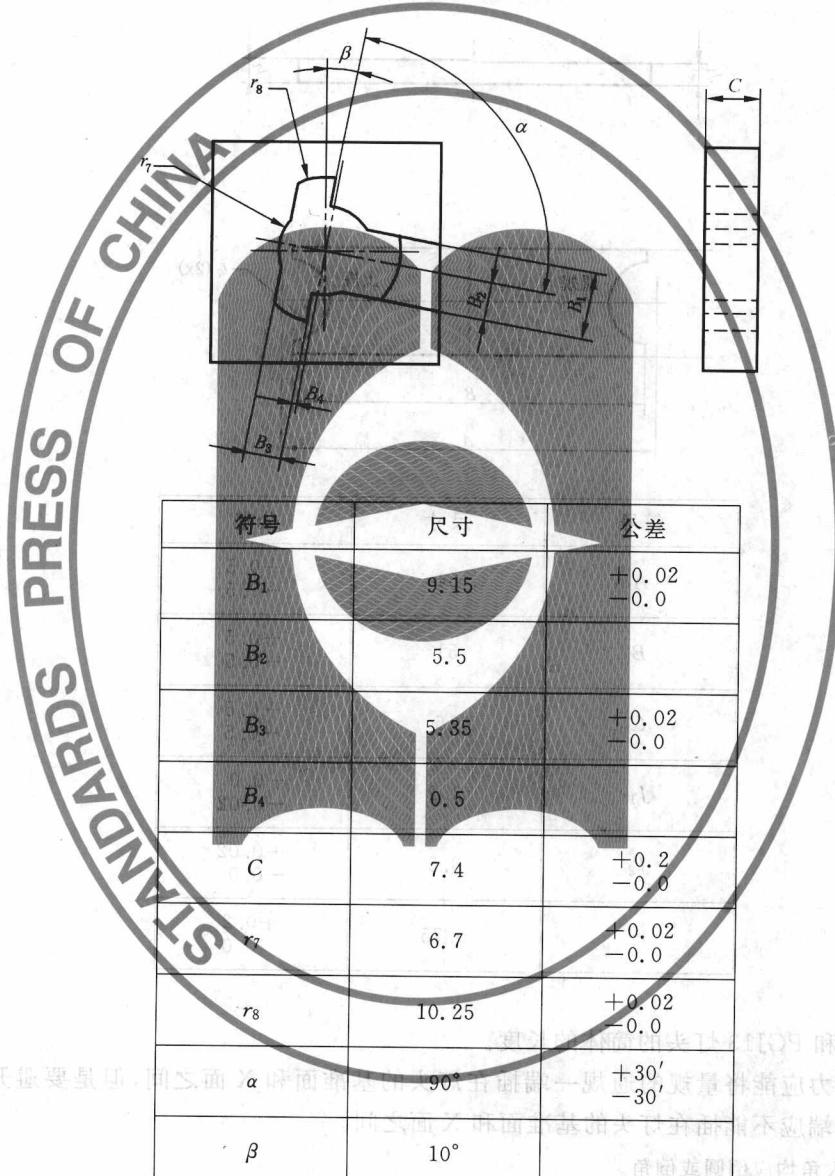
 1/1	PG13 和 PGJ13 灯头的通规 B	 1/1
--	----------------------	--

本图尺寸单位

单位为毫米

附图仅表示互换性的基本尺寸。

关于 PG13 和 PGJ13 灯头, 见 GB/T 1406.3-7004-107。

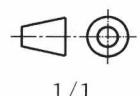


目的: 检验 PG13 和 PGJ13 灯头对安装孔的匹配插入性能。

检验: 不用过度的力应能将灯头插入量规, 直至灯头的 X 面接触到量规的表面。

注: 所有的导入角均应倒圆或倒角。

PG13 和 PGJ13 灯头的通规和止规

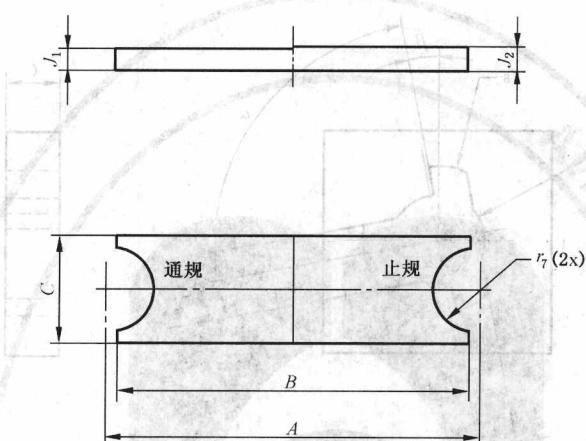


1 / 1

单位为毫米

附图仅表示互换性的基本尺寸。

关于 PG13 和 PGJ13 灯头, 见 GB/T 1406.3-7004-107。



尺寸	公差	符号
54	+0.5 -0.5	A
51	+0.5 -0.5	B
16	+0.5 -0.5	C
3.2	+0.0 -0.02	J ₁
3.5	+0.02 -0.0	J ₂
6.75	+0.2 -0.0	r ₇

目的：检验 PG13 和 PGJ13 灯头的筒体的长度。

检验：不用过度的力应能将量规的通规一端插在灯头的基准面和 X 面之间，但是要避开止动件。量规的止规一端应不能插在灯头的基准面和 X 面之间。

注：所有的导入角均应倒圆或倒角。

成品灯上 PX13.5s 预聚焦灯头的通规
(量规一策)

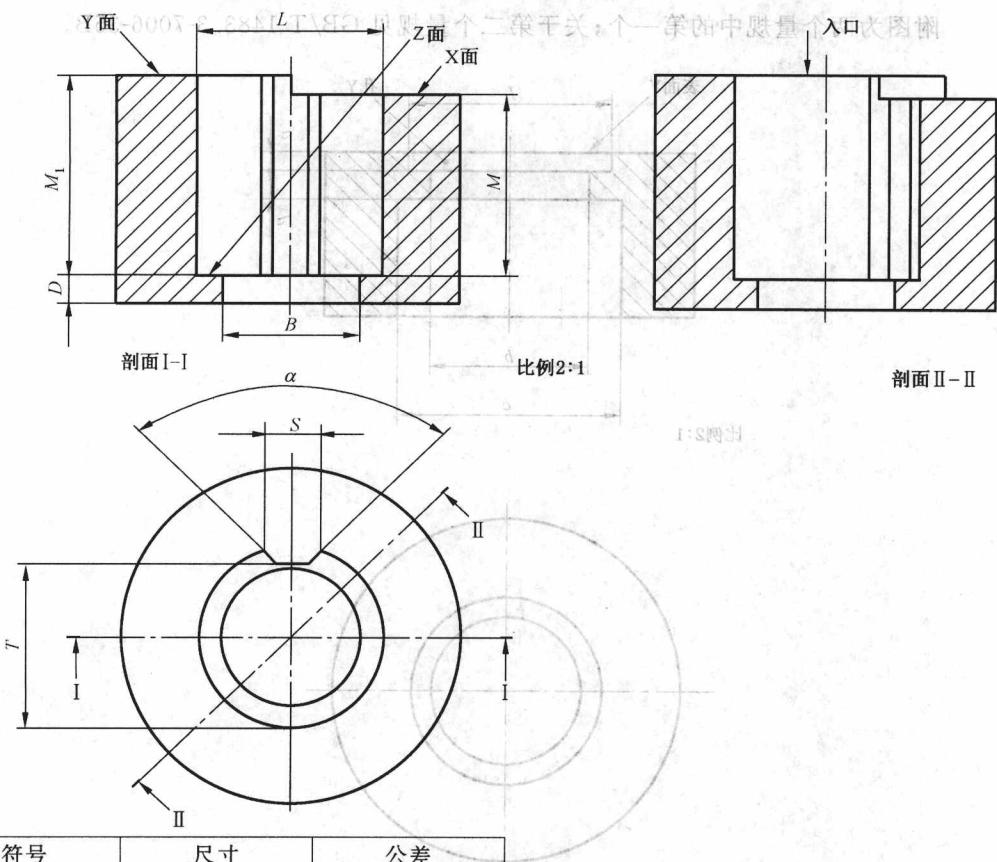
1/1

米基设计单

单位为毫米

附图仅表示互换性的基本尺寸。

关于 PX13.5s 预聚焦灯头, 见 GB/T 1406.3-7004-35。



符号	尺寸	公差
B	10.0	+0.05 -0.0
D	2.0	+0.05 -0.05
L	13.54	+0.01 -0.0
M	13.90	+0.0 -0.03
M ₁	15.40	+0.03 -0.0
S	4.2	+0.0 -0.01
T	12.37	+0.01 -0.0
α	90°	+30' -0'

目的: 检验 PX13.5s 灯头的尺寸 L_{max} , $M_1 \min$ 和 $M_1 \max$, 以及定位凹口的最小外形尺寸。

检验: 玻壳在前, 将灯插入量规, 直至灯头的三个凸台接触到量规的 Z 面, 此时, 中心触点的表面应与 X 面共面, 或凸出于 X 面, 但不应凸出于 Y 面。