

GB

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

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，2008
ISBN 978-7-5066-2302-0

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(2008)第106811号

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河五号
邮政编码：100044

网址：www.spc.org.cn
电话：010-6853746 010-6853748

中国标准出版社发行所发行
各地新华书店经销

开本 880×1230 1/16 印张 32 字数 1 千字
2008 年 7 月第 1 版 2008 年 7 月第 1 次印刷

定价 500.00 元

中国标准出版社

北京 100044 电话 010-6853746



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。

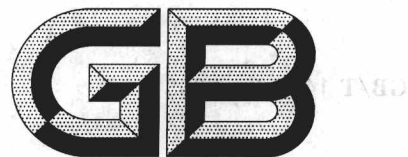
4. 2008 年制修订国家标准共 5946 项。本分册为“2008 年修订-6”,收入新制修订的国家标准 47 项。

中国标准出版社

2009 年 5 月

目 录

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	1
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



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

Gauges for lamp caps and lampholders—

Part 3: Gauges for prefocus caps and lampholders

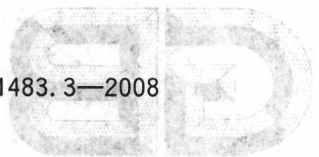
(IEC 60061-3:2004, Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety—Part 3: Gauges, MOD)

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”；

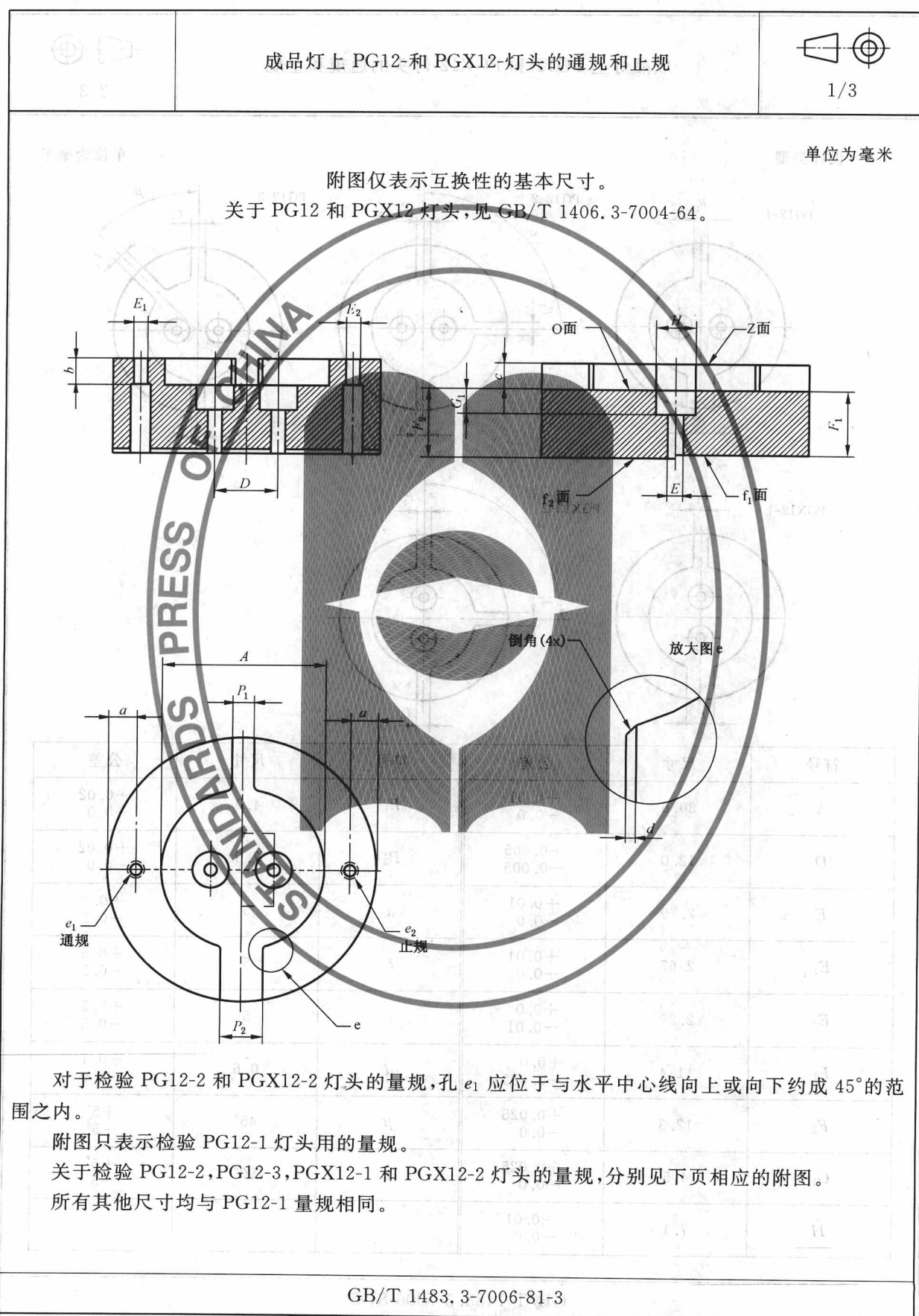
附加通规——“附通”或“FT”。

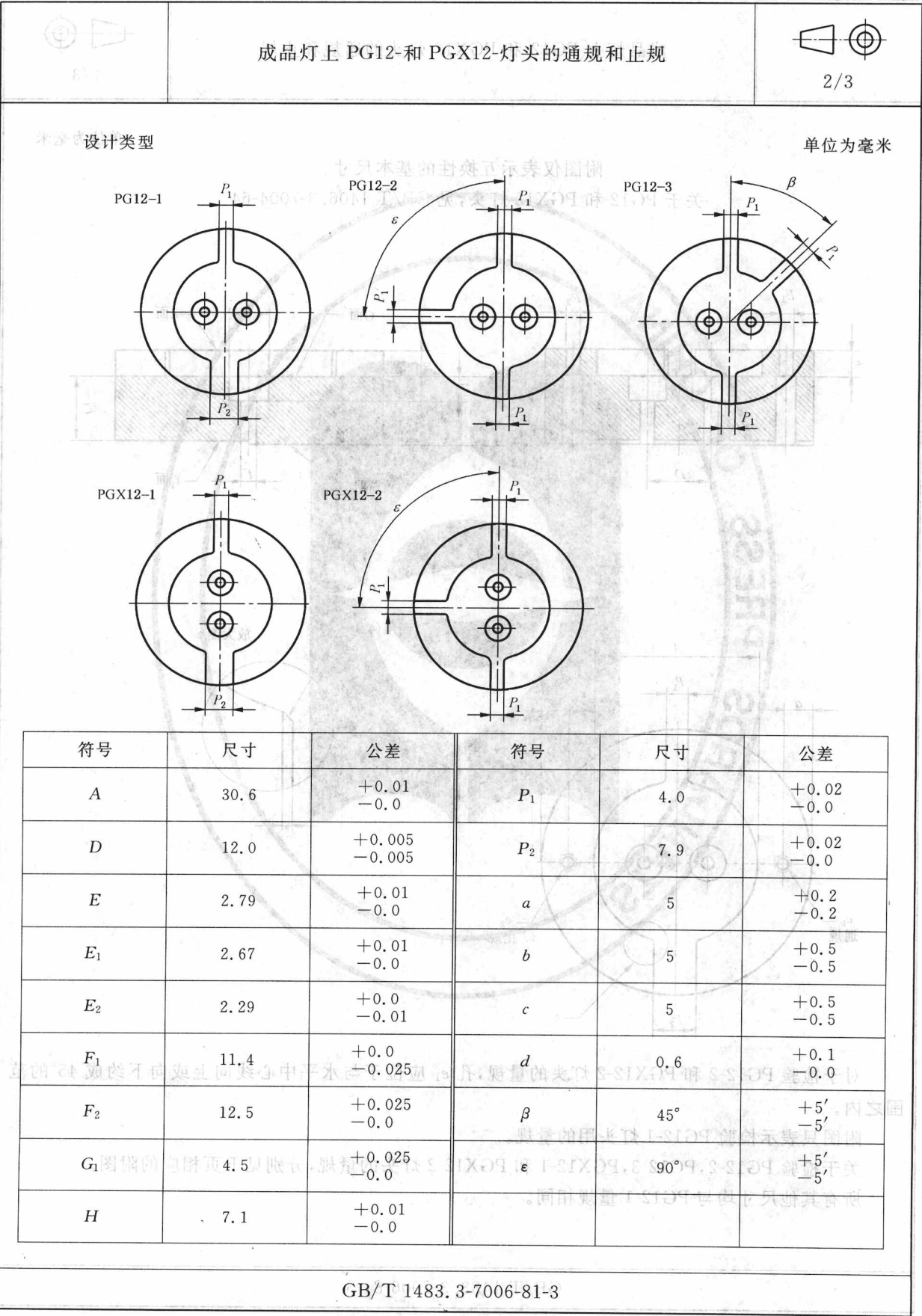
c) 本标准号:GB/T 1483.3—2008。

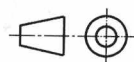
d) 出厂日期和厂商标志。

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。

6 参数表







单位为毫米

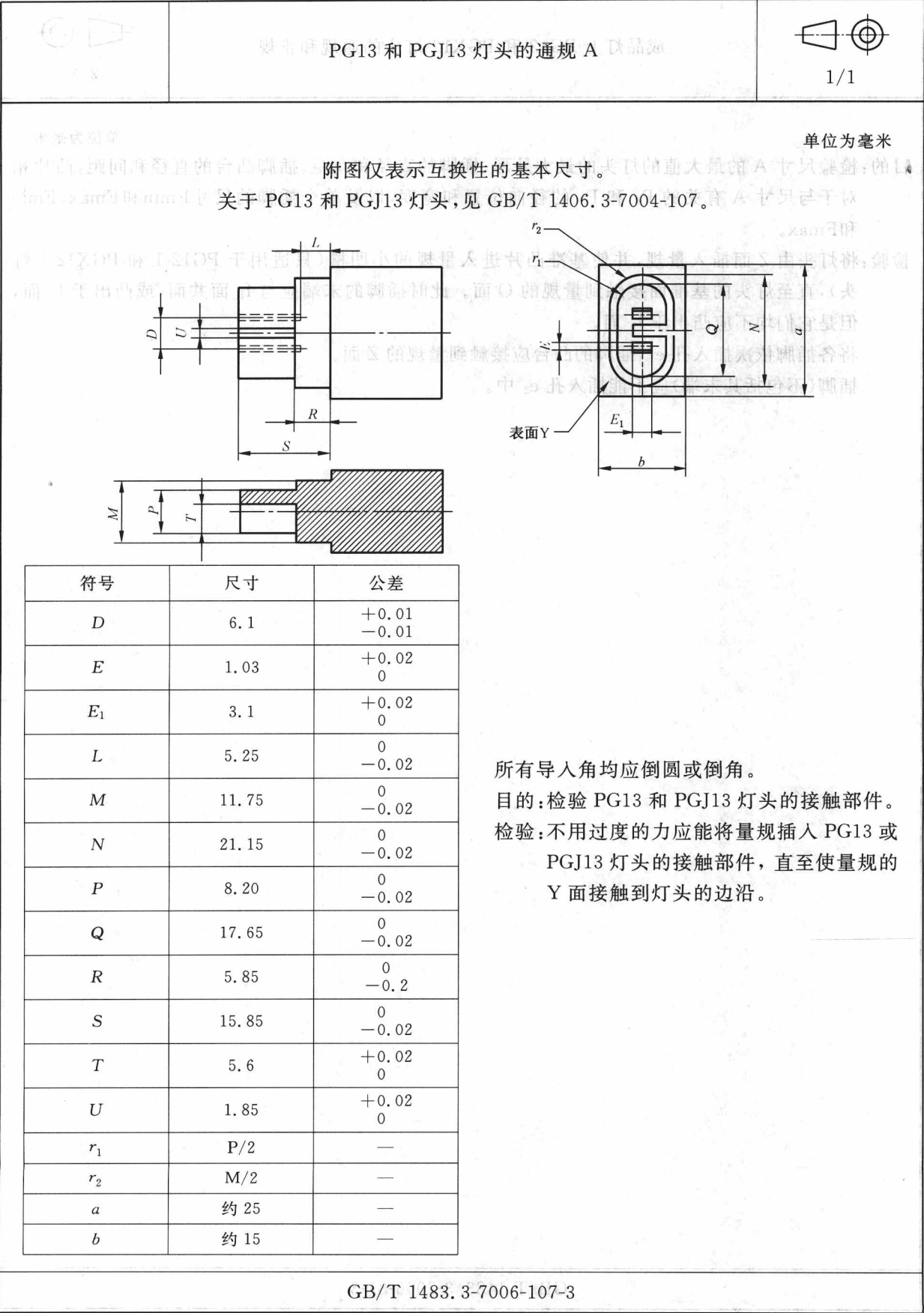
目的:检验尺寸 A 的最大值的灯头的最大外形、插脚的直径和间距、插脚凸台的直径和间距,凸片相对于与尺寸 A 有关的 P_1 和 P_2 的径向位置和宽度,以及单个插脚的尺寸 E_{min} 和 E_{max} , F_{min} 和 F_{max} 。

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 f_1 面共面,或凸出于 f_1 面,但是它们均不应凸出于 f_2 面。

将各插脚依次插入孔 e_1 , 插脚的凸台应接触到量规的 Z 面。

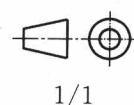
插脚(不包括其末端)应不能插入孔 e_2 中。







PG13 和 PGJ13 灯头的通规 B

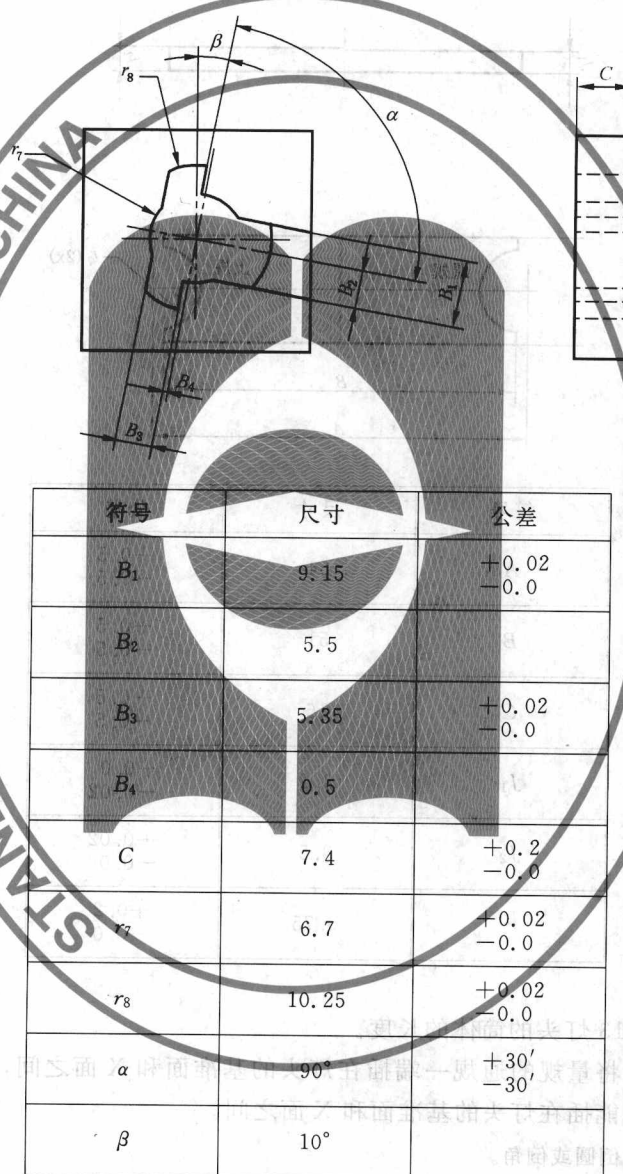


1/1

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。



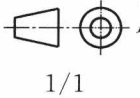
目的: 检验 PG13 和 PGJ13 灯头对安装孔的匹配插入性能。

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

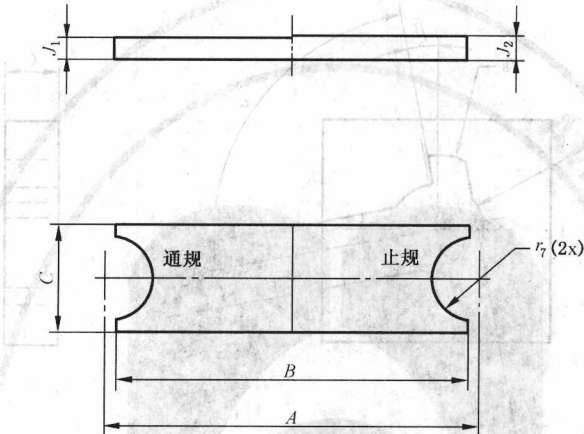


1/1

本图仅供参考

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。



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

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。

