

ICS 83.140.30
G 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 8806—2008/ISO 3126:2005
代替 GB/T 8806—1988

GB/T 8806—2008/ISO 3126:2005

塑料管道系统 塑料部件 尺寸的测定

Plastics piping systems—
Plastics components—Determination of dimensions

(ISO 3126:2005, IDT)

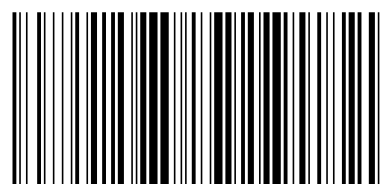
中华人民共和国
国家标准
塑料管道系统 塑料部件 尺寸的测定
GB/T 8806—2008/ISO 3126:2005

*
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 1.5 字数 34 千字
2008年12月第一版 2008年12月第一次印刷

*
书号: 155066·1-34835 定价 20.00 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



GB/T 8806-2008

2008-08-19 发布

2009-05-01 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

A.5 管材和管件端面垂直度的测量

管材和管件端面垂直度的测量见表 A.5。

表 A.5 端面垂直度的测量 单位为毫米

公称直径	量具和仪器的精度
≤200	0.05
>200	0.1

A.6 与管件有关的其他几何尺寸的测量

与管件有关的其他几何尺寸的测量见表 A.6。

表 A.6 其他尺寸的测量

测量	量具和仪器的精度
线性尺寸	
≤10	0.01 mm
>10~≤200	0.02 mm
>200~≤1 000	0.1 mm
>1 000~≤4 000	≤0.5 mm
角度	5'

目次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义、符号	1
4 测量量具	2
5 尺寸的测定	3
6 与管件有关的其他几何尺寸的测定	7
7 法兰、活套法兰和法兰盘	12
8 其他尺寸的测定	14
附录 A (资料性附录) 测量量具和仪器的推荐精度	15
参考文献	17

7.10 法兰和活套法兰的高度

将法兰放在基准平面上,按 5.5.2 的规定沿法兰的环向在至少四个等间距的位置上测量高度[见图 6 或图 7a)中的 h_1 和 L_{10}]。

计算测量结果的平均值,按表 5 的规定修约并记录该值作为法兰或活套法兰的高度 h_1 或总高 L_{10} 。

8 其他尺寸的测定

选择量具或仪器和相应的步骤测量从 5.2 到第 7 章中没有涉及到的尺寸,使测量结果的准确度符合表 6 的要求,除非其他标准另有规定。

用上述量具按 5.1 测定从 5.2 到第 7 章中没有涉及到的尺寸,并根据表 6 的规定对结果修约后记录该值。

前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 3126:2005《塑料管道系统 塑料部件 尺寸的测定》,技术内容上完全相同,仅作如下编辑性修改:

- a) “本国际标准”改为“本标准”;
- b) 用小数点符号“.”代替原国际标准的小数点符号“,”;
- c) 删除了国际标准的前言,增加我国标准的前言;
- d) 增加了规范性引用文件 GB/T 6315《游标万能角度尺》、GB/T 6379.1《测量方法与结果的准确度(正确度与精密度) 第 1 部分:总则与定义》、GB/T 6379.2《测量方法与结果的准确度(正确度与精密度) 第 2 部分:确定标准测量方法重复性与再现性的基本方法》、GB/T 6379.4《测量方法与结果的准确度(正确度与精密度) 第 4 部分:确定标准测量方法正确度的基本方法》、GB/T 6379.5《测量方法与结果的准确度(正确度与精密度) 第 5 部分:确定标准测量方法精密度的可替代方法》和附录 A《测量量具和仪器的推荐精度》;
- e) 将公式 $L_{e,so} = L_4 + \frac{0.5d_2}{\sin\theta} - \frac{L_2 + 0.5d_1}{\tan\theta} - L_5$ 更正为: $L_{e,so} = \frac{L_3}{\sin\theta} + \frac{0.5d_2}{\sin\theta} - \frac{L_2 + 0.5d_1}{\tan\theta} - L_5$;
- f) 将公式 $L_{e,sp} = L_4 + \frac{0.5d_1}{\sin\theta} - \frac{L_2 + 0.5d_2}{\tan\theta}$ 更正为: $L_{e,sp} = \frac{L_3}{\sin\theta} + \frac{0.5d_1}{\sin\theta} - \frac{L_2 + 0.5d_2}{\tan\theta}$;
- g) 将图 6 和图 7b)中的 d_2 更正为 d_4 、图 7a)中的 d_4 更正为 D 。

本标准代替 GB/T 8806—1988《塑料管材尺寸测量方法》。

本标准与 GB/T 8806—1988 相比主要变化如下:

- 范围中增加了管件以及角度、长度、垂直度等几何量的测定;
- 引入了测量准确度的有关内容;
- 增加了非接触式仪器;
- 规定了角度、长度、垂直度等几何量的测定步骤。

本标准的附录 A 为资料性附录。

请注意本标准的某些内容有可能涉及专利,本标准的发布机构不应承担识别这些专利的责任。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会(SAC/TC 48)归口。

本标准起草单位:国家塑料制品质量监督检验中心(北京)、亚大塑料制品有限公司、浙江中财管道科技股份有限公司。

本标准主要起草人:凌伟、王志伟、代启勇。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为:

GB/T 8806—1988。