



中华人民共和国国家标准

GB/T 8452—2008
代替 GB/T 8452—1987

玻璃瓶罐垂直轴偏差试验方法

Test method for verticality of glass bottles

(ISO 9008:1991, Glass bottles—Verticality—Test method, MOD)

2008-12-30 发布

2009-09-01 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

本标准修改采用 ISO 9008:1991《玻璃瓶罐 垂直轴偏差 试验方法》(英文版)。

本标准根据 ISO 9008:1991 重新起草。

本标准与 ISO 9008:1991 差异为:

- 删除了 ISO 9008:1991 的序言和引用标准;
- 增加了目次与前言;
- 增加了规范性引用文件及术语和定义;
- 在垂直立柱上的测量工具中增加了读数显微镜;
- 修改了对仪器中自动定心夹紧装置的描述。

本标准代替 GB/T 8452—1987《玻璃容器 玻璃瓶垂直轴偏差测试方法》。

本标准与 GB/T 8452—1987 差异为:

- 删除了 GB/T 8452—1987 术语中的名词定义;
- 增加了本标准的前言;
- 增加了规范性引用文件及术语和定义;
- 修改了对仪器中在垂直立柱上的测量工具的描述。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国日用玻璃标准化技术委员会(SAC/TC 377)归口。

本标准起草单位:东华大学、国家眼镜玻璃搪瓷制品质量监督检验中心。

本标准主要起草人:戴琦、张国琇。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 8452—1987。

玻璃瓶罐垂直轴偏差试验方法

1 范围

本标准规定了玻璃瓶罐垂直轴偏差的测试方法。

本标准适用于测量玻璃瓶罐的垂直轴偏差。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 9987 玻璃瓶罐制造术语

3 术语和定义

GB/T 9987 中确立的术语和定义适用于本标准。

4 要求

4.1 仪器要求是保证玻璃瓶罐底部水平放置并可测得瓶口与垂直轴的偏差。

4.2 测量表示方法取决于使用的仪器类型:

- a) 用水平尺的通过性测量;
- b) 百分表或读数显微镜;
- c) 标尺上的放大投影法。

4.3 仪器由带有自动定心夹紧装置的旋转底盘和带有一个水平尺或百分表或读数显微镜的垂直立柱组成,或由附有 V 形块的底板和带有一个水平尺或百分表或读数显微镜的垂直立柱组成。百分表、读数显微镜或水平尺应能调整高度和水平位置。也可使用非接触式光扫描装置。

4.4 测量偏差的工具应放在瓶口边缘外侧。

4.5 非圆形的玻璃瓶罐应使用能使其夹持在旋转底板中心的仪器测量。

注:也可使用达到精度要求的其他类型仪器。

5 样品

应以规定数量的玻璃瓶罐进行试验。样品应符合要求,瓶底严重变形的玻璃瓶罐应去除。

6 步骤

6.1 玻璃瓶罐夹持在水平旋转底盘上,旋转底盘 360° 。如用附有 V 形块的底板时,则将样品紧靠在 V 形块上,测量时在与水平面成 45° 方向上对样品施加一个向下的压力,旋转玻璃瓶罐 360° 。

6.2 记下瓶口边缘外侧与固定点之间的最大和最小距离,垂直轴偏差是测得的最大值和最小值之差的一半。

6.3 测量的精度为 0.1 mm。

6.4 按精度修正由实测得到的垂直轴偏差。

7 试验报告

试验报告应包括下列内容:

- a) 执行标准号；
- b) 样品的规格及数量；
- c) 使用的仪器类型；
- d) 试验结果数据；
- e) 试验者签名,试验日期。

