



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4857.8—92

---

## 包装 运输 包装件 六角滚筒试验方法

Packaging—Transport packages—  
Method of revolving hexagonal drum test

1992-11-25 发布

1993-06-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

## 包装 运输包装件 六角滚筒试验方法

GB/T 4857.8—92

代替 GB 4857.8—85

### Packaging—Transport packages— Method of revolving hexagonal drum test

#### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了运输包装件进行六角滚筒试验时所用试验设备的主要性能要求、试验程序及试验报告的内容。

本标准适用于评定运输包装件在流通过程中所受到的反复冲击碰撞的适应能力及包装对内装物的保护能力。它既可以作为单项试验,也可以作为一系列试验中的组成部分。

本标准主要适用于直方体或相似形状的运输包装件,其他形状的运输包装件可参考本标准进行试验。

本标准不适用于最大边与最小边尺寸之比大于5,或最大边尺寸超过1 200 mm,或质量超过270 kg的运输包装件。

#### 2 引用标准

GB/T 4857.17 包装 运输包装件 编制性能试验大纲的一般原理

GB 3538 运输包装件各部位的标示方法

GB/T 4857.2 包装 运输包装件 温湿度调节处理

#### 3 试验原理

六角滚筒试验使试验样品经受在旋转六角滚筒内表面上的一系列的随机转落,依靠设置的导板和挡板可使试验样品以不同的面、棱或角跌落,形成对试验样品不同的冲撞危害,其转落顺序和状态是不可预料的。

#### 4 试验设备

4.1 六角滚筒试验机是沿水平轴匀速转动的正六角形筒体,内表面固定有导板和挡板等障碍物,根据需要还可设置圆锥体。

4.2 六角滚筒试验机内表面及其障碍物,可由硬木和金属构成,保证其坚硬。试验中不得有明显损伤或变形,内表面平滑,允许打蜡,其平滑程度符合下列条件:一个底面积为400 mm×400 mm、质量为1 kg经过精刨加工的光滑木块,以其底面放置在滚筒的内表面上,当此内表面与水平面的夹角为 $15^\circ \pm 2^\circ$ 时,该木块能够自行下滑。

4.3 试验样品每次从滚筒的一面到另一面为一次转落。六角滚筒试验机可配有转落次数计数器。

4.4 六角滚筒试验机按对角线尺寸,可分为2130型和4260型。

4.4.1 2130型六角滚筒试验机旋转速度为 $2 \pm \frac{1}{6}$  r/min,适用于最大边尺寸小于500 mm,且质量小于