

ICS 55.160
A 82



中华人民共和国国家标准

GB/T 18927—2002

包装容器 金属辅件

Packaging containers—Master accessory

2002-12-20 发布

2003-05-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准作为运输包装容器中的防护用金属辅件的通用性基础标准,为保障运输包装容器的质量提供了防护构件的基本技术要求。

本标准由中国包装总公司提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:北京华日包装运输有限公司、机械科学研究院、上海汽轮机有限公司、上海电机厂、昆明烟机集团三机有限公司。

本标准主要起草人:王立忠、李雪龙、高良明、顾荣妹、李国吕。

包装容器 金属辅件

1 范围

本标准规定了包装容器起吊护铁、包角角铁、包棱角铁、通风窗等金属辅件的技术要求。
本标准适用于运输包装容器的防护用金属辅件。

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 699—1999 优质碳素结构钢

GB/T 700—1988 碳素结构钢(neq DIN 630:1987)

GB/T 709—1988 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差(neq ГOCT 19903:1974)

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 4122.4—2002 包装术语 木容器

GB/T 1800.2—1998 极限与配合 基础 第2部分:公差、偏差和配合的基本规定(eqv ISO 286-1:1988)

GB/T 1800.3—1998 极限与配合 基础 第3部分:标准公差和基本偏差数值表(eqv ISO 286-1:1988)

3 术语和定义

GB/T 4122.4 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

金属辅件 master accessory

运输包装容器中用于部分加强结构所用的金属件。

4 一般要求

4.1 各种金属辅件应采用 GB/T 709 规定的热轧钢板或 GB/T 700 规定的普通碳素钢以及 GB/T 699 规定的优质碳素结构钢。

4.2 尺寸公差应符合 GB/T 1800.2—1998 和 GB/T 1800.3—1998 公差等级 IT14 的规定。

4.3 各种辅件应进行防锈处理。

4.4 各种辅件的表面应光滑，不应有毛刺。

4.5 金属构件的结构型式与尺寸要求可依据包装箱的情况适当改变，但尺寸要求一般不应小于本标准的规定。

5 技术要求

5.1 起吊护铁的结构型式与尺寸

根据安装位置的不同，起吊护铁分为底座用起吊护铁和顶盖用起吊护铁。起吊护铁的弯角半径应为 3 mm~6 mm，当内装物大于 10 t 时，起吊护铁的弯角半径应为 5 mm~8 mm。各种金属辅件的弯角半径一般应小于 4 mm。