



# 中华人民共和国国家标准

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

---

## 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)

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 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 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

## 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。

## 塑料管道系统 塑料部件 尺寸的测定

### 1 范围

本标准规定了塑料管材和管件尺寸的测量或测定方法以及测量的准确度。  
为检测产品几何尺寸的符合性,本标准规定了壁厚、直径、长度、角度和垂直度等的测量步骤。

### 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 1216 外径千分尺(GB/T 1216—2004,DIN 863-1:1999,MOD)

GB/T 1219 指示表

GB/T 4340.1 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法(GB/T 4340.1—1999,eqv ISO 6507-1:1997)

GB/T 6315 游标、带表和数显万能角度尺

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 6379.1—2004,ISO 5725-1:1994,IDT)

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 6379.2—2004,ISO 5725-2:1994,IDT)

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 6379.4—2006,ISO 5725-4:1994,IDT)

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(GB/T 6379.5—2006,ISO 5725-5:1998,IDT)

GB/T 21389 游标、带表和数显卡尺

### 3 术语和定义、符号

下列术语和定义、符号适用于本标准。

#### 3.1 术语和定义

##### 3.1.1

**准确度 accuracy**

测量结果与接受参考值间的一致程度。

注:术语“准确度”,当用于一组测试结果时,由随机误差分量和系统误差即偏倚分量组成(GB/T 3358.1)。

##### 3.1.2

**校准 calibration**

在规定的条件下,为确定测量仪器或测量系统所指示的量值,或实物量或参考物质所代表的量值,与对应的由标准所复现的量值之间关系而建立的一组操作。

##### 3.1.3

**参考标准 reference standard**

国际(国家)认可的给定单位测量规定。