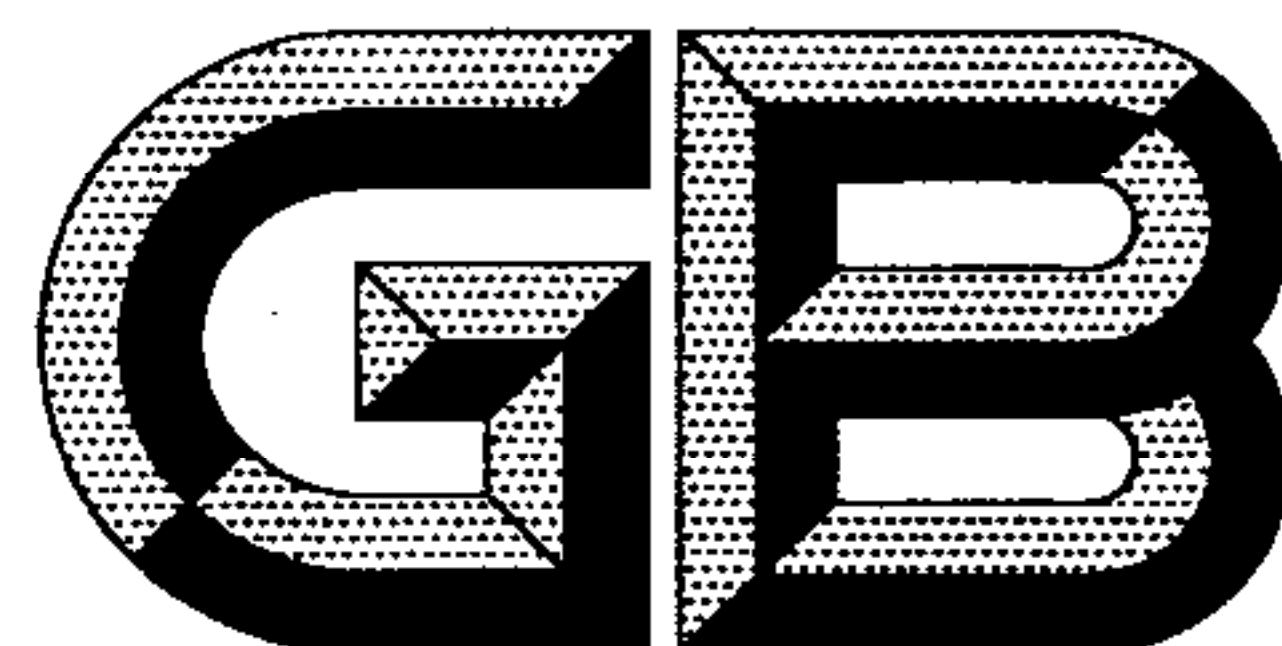


ICS 61.040
Y 75



中华人民共和国国家标准

GB/T 28490—2012

纽扣分类及术语

Button classification and terminology

2012-06-29 发布

2012-11-01 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 钮扣分类	1
2.1 按截面形状分	1
2.2 按尺寸分	1
2.3 按材料分	1
2.4 按用途分	1
3 术语和定义	2
3.1 一般术语	2
3.2 材料	3
3.3 部件、部位	4
3.4 性能	5
3.5 名称术语	6
附录 A (资料性附录) 圆形钮扣规格尺寸对照表	10
附录 B (资料性附录) 钮扣各部位命名及尺寸测量法	11
附录 C (资料性附录) 钮扣钮脚形状对照表	15
中文索引	16
英文索引	18

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构与编写》给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不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。

本标准由全国钮扣标准化技术委员会(SAC/TC 400)归口。

本标准主要起草单位：嘉善县华友钮扣辅料厂、嘉善华亿达服装辅料有限公司。

本标准参与起草单位：中国日用杂品工业协会、浙江伟星实业发展股份有限公司、浙江奥华服饰有限公司、福建石狮华联服装配件企业有限公司、广东东莞添成钮扣有限公司、嘉善县银螺钮扣有限公司、温州新城钮扣饰品有限公司、嘉善县标准化协会、嘉善县质量检验事务所、上海天祥质量技术监督服务有限公司。

本标准主要起草人：俞友金、李木龙、张广荣、罗仕万、王春桥、黄文远、陈元登、李银林、柯永国、徐豪、张春燕、赵行志。

钮扣分类及术语

1 范围

本标准确定了钮扣的分类及钮扣生产和使用中的有关术语。

本标准适用于制定钮扣及相关领域的标准化文件和技术文件,用于规范钮扣生产和使用过程中的术语。

2 钮扣分类

2.1 按截面形状分

a) 圆形钮扣;

注:圆形钮扣规格尺寸见资料性附录 A。

b) 异形钮扣;

c) 组合类钮扣。

2.2 按尺寸分

a) 直径系列(常规为 7.5 mm~50 mm 的钮扣);

b) 厚度系列(常规为 2 mm~20 mm 的钮扣);

c) 宽度系列(常规为 5 mm~80 mm 的钮扣);

d) 长度系列(常规为 5 mm~80 mm 的钮扣)。

注:钮扣各部位命名及尺寸测量法见资料性附录 B。

2.3 按材料分

a) 金属材料类钮扣;

b) 化工高分子材料类钮扣;

c) 天然材料类钮扣;

d) 纺织材料类钮扣;

e) 组合材料类钮扣。

2.4 按用途分

a) 普通用途钮扣:

1) 服装用钮扣;

2) 家纺用钮扣;

3) 鞋用钮扣;

4) 箱包用钮扣。

b) 其他特殊用途钮扣。

3 术语和定义

3.1 一般术语

3.1.1

纽扣 button

用于连接服饰(包括服装、手套、帽子、皮带等)、鞋类、家用纺织品、箱包等由各种材料制成的扣件。

3.1.2

冲压 stamping

将金属材料冲制成所需形状的过程。

3.1.3

铆合 riveting

将相关配合部件铆制、合成纽扣的工艺过程。

3.1.4

压铸 casting

将所用材料压制成所需形状的过程。

3.1.5

注塑 injecting

将所用的材料通过加热或热固成形的过程。

3.1.6

表面处理 surface treatment

在所用材料表面进行化学或物理工艺处理,达到所需表面效果的过程。如电镀、喷漆、抛光、滴胶、漂光等。

3.1.7

变色 color transforming

使纽扣表面颜色改变产生变化的工艺。

3.1.8

染色 dyeing

运用着色工艺使纽扣改变颜色的工艺。

3.1.9

缺陷 defects

纽扣表面存在机械或化学损伤的瑕疵。如毛边、起泡、裂纹、擦伤、划痕、压痕、断裂、变形、氧化、生锈、腐蚀斑点等。

3.1.10

色差 color difference

指定颜色与实际颜色,或者同批中不同个体颜色的差异。

3.1.11

允许偏差 tolerance of deviation

可分为上偏差和下偏差,或称为正偏差,负偏差。指可允许的最大或最小极限尺寸减去基本尺寸的代数值,通常也可称为偏差。

3.2

材料 material

3.2.1

金属 metal

铜、铁、不锈钢、锌合金、铝等材料。

3.2.2

化工高分子材料 polymeric material

经化工合成的材料。常用高分子材料有不饱和聚酯树脂、ABS 塑料、尼龙、聚甲醛、亚克力、脲醛树脂、三聚氰胺、环氧树脂等。

3.2.2.1

不饱和聚酯树脂 unsaturated polyester resin

热固性树脂中最常用的一种,英文缩写为 UP。

3.2.2.2

ABS 塑料 acrylonitrile butadiene styrene plastic

化学名称为丙烯腈-丁二烯-苯乙烯塑料,英文名缩写为 ABS。

3.2.2.3

尼龙 nylon

化学名为聚酰胺,英文名简称 PA。是分子主链上含有重复酰胺基团—[NHCO]—的热塑性树脂总称。

3.2.2.4

脲醛树脂 urea-formaldehyde resins

由尿素与甲醛聚合而成的材料,又称脲甲醛树脂,英文缩写为 UF。

3.2.2.5

三聚氰胺甲醛树脂 melamine-formaldehyde resin

三聚氰胺与甲醛反应聚合而成的热固性材料。简称为三聚氰胺树脂,又称密胺甲醛树脂、密胺树脂。英文缩写为 MF。

3.2.2.6

环氧树脂 epoxy resin

分子结构中含有两个或两个以上环氧基的高分子化合物,英文缩写为 EP。

3.2.2.7

亚克力 acrylic

音译外来名,是一种热塑性聚合物。化学名称为聚甲基丙烯酸甲酯,英文缩写为 PMMA,俗称“经过特殊处理的有机玻璃”。

3.2.2.8

聚甲醛 polyoxymethylene

以甲醛为原料缩聚而成的热塑性塑料,化学名为聚氧甲烯,英文缩写为 POM,通常也称为缩醛树脂。

3.2.3

天然材料 natural material

源自天然的材料。常用钮扣用天然材料有淡水湖、河贝壳、海洋贝壳、植物果实、椰子壳、木、竹、牛角、玉石、沙鱼骨、牛羊猪皮、陶瓷、钻石、水晶、砭石等材料。

3.3

部件、部位 **part component**

3.3.1

钮扣眼 **button hole**

钮扣与服饰缝制连接所用的孔眼。

3.3.2

钮扣脚 **button foot**

钮扣底部或边缘部分与服饰连接所用的部位。

注：钮扣钮脚形状对照表见附录 C。

3.3.3

明眼 **visible hole**

孔在钮扣表面，洞孔上下穿透的眼。

3.3.4

暗眼 **hidden hole**

孔在钮扣的底部或背面，呈左右穿透。

3.3.5

扣面 **cap**

钮扣的正面部分，通常指四合扣中最外面的一个部件。

3.3.6

钮扣底 **button base**

通常由底板与高脚，或沟槽与螺钉铆合而成，是四合扣或揷扣的下半部分。

3.3.7

弹簧面 **spring part socket**

四合钮扣或揷扣中带有弹簧的部件。

3.3.8

底板 **button bottom**

钮扣的底部。

3.3.9

高脚 **prong**

凸出部分比较长，约 5 mm~10 mm，或呈五爪凸出脚座。通常与底板铆合。

3.3.10

沟槽 **groove**

钮扣面或底凹下的部分。

3.3.11

螺钉 **nail**

外形呈螺丝状，通常与有螺纹的扣面铆合组成工字扣(牛仔扣)。

3.3.12

扣勾 **hook**

通常呈勾状，与其他部件配合用于连接服装等用品。

3.3.13

弹弓杯 **socket**

大白扣中的一个部件，通常呈环形，与扣面铆合组成大白扣的面扣部分。

3.3.14

钮珠 stud

又称钮子。四合扣或揷钮中的一个部件,中间呈凸出珠状,通常与簧面配合形成扣合。

3.3.15

直笛 post

四合扣或大白扣中的一个部件,凸出部分较长,中间呈空心柱状,通常与钮珠或钮子铆合成四合扣或大白扣的底板部分。

3.4 性能

3.4.1

镀层厚度 thickness of the plating

钮扣表面金属镀层的厚度。

3.4.2

漆膜附着力 adhesion of painting

漆膜与被涂材料表面通过物理和化学作用结合在一起的牢固程度。

3.4.3

镀层结合性能 bonding strength of plating

电镀层表面抵抗外界刮擦出现皱皱、毛疵、起皮或脱落等现象的能力。

3.4.4

抗拉强度 tensile strength

钮扣在拉伸过程中,从开始到发生断裂时所达到的最大应力值。

3.4.5

扣件结合力 snap attachment strength

钮扣的扣面与簧面、底板与高脚(直笛)铆合后的松紧值。

3.4.6

按钮分开强力 unsnapping strength

四合扣,大白扣或揷钮的面扣(弹簧面/扣子)与底板(钮珠/钮子)打开的力值。

3.4.7

按钮扣合强力 snapping strength

四合扣,大白扣或揷钮的面扣(弹簧面/扣子)与底板(钮珠/钮子)扣合的力值。

3.4.8

抗滑脱力 anti-slip force

通过拉伸强力试验后,扣勾抵抗变形从扣眼中滑脱的能力。

3.4.9

眼孔拉力 tensile strength of button

明眼钮扣扣眼在拉伸过程中从开始到发生断裂时所达到的最大力值。

3.4.10

钮扣柄(脚)抗拉强度 tensile strength of button foot

暗眼扣的扣眼(自身脚)或装配的脚(组合脚)抵抗拉伸,从开始到发生断裂时所达到的最大应力值。

3.4.11

钮扣附着强力 button attachment strength

钮扣从附着的产品材料上抵抗拉力脱落的性能。

3.4.12

耐腐蚀性 corrosion resistance

钮扣抵抗周围介质腐蚀破坏作用的能力。

3.4.13

耐疲劳性 fatigue resistance

钮扣耐模拟重复使用后性能保持的能力。

3.4.14

耐熨烫性 anti-ironing property

钮扣在高温下耐熔融和收缩的能力。

3.4.15

耐环境试验能力 environment resistant

金属钮扣经过模拟高温高湿环境装运存储后表面的变化及对面料的沾色程度。

3.4.16

耐水洗色牢度 color fastness to washing

钮扣经过数次水洗后颜色耐洗涤剂的变色程度。

3.4.17

耐干洗色牢度 color fastness to dry cleaning

钮扣经过数次干洗后颜色耐洗涤剂的变色程度。

3.4.18

耐热压色牢度 color fastness to hot pressing

钮扣颜色在服装熨烫时耐热压和耐热滚筒加工后的变色程度。

3.4.19

耐漂白色牢度 color fastness to bleaching

钮扣抵抗漂白浸渍后的变色程度。

3.5 名称术语

3.5.1

金属类钮扣 metal button

用金属材料制成的钮扣。

3.5.2

化工高分子材料类钮扣 polymeric button

用化工高分子材料制成的钮扣。

3.5.3

天然材料类钮扣 natural button

用天然材料制成的钮扣。

3.5.4

镭射钮扣 laser engraving button

用电脑、激光在各种材料制成的钮扣表面、边缘刻成图案或文字,具有特殊的光亮反射效果。

3.5.5

雕刻钮扣 engraving button

钮扣表面用机械或手工雕成文字或图案。分浮雕和平雕。

3.5.6

水晶钮扣 crystal button

用水晶类材料制成的钮扣。

3.5.7

镶钻钮扣 button with inlaid diamond

表面镶有钻石的钮扣。

3.5.8

仿钻扣 rhinestone button

用仿钻材料制成的钮扣。

3.5.9

四合扣 snap button

俗称噤钮。由扣面、弹簧面、钮珠和直笛四件构成。

3.5.10

大白扣 snap fastener

俗称车蓬扣。由扣面、弹弓杯、钮子和直笛四件构成。

3.5.11

工字扣 shank button, Jeans button

俗称牛仔扣。由上部面扣与下部螺钉(或单针)组合而成。

3.5.12

五爪扣 round prong snap

制作成形,由五爪面扣、扣子、钮珠和五爪脚座四件构成。

3.5.13

揿钮 press button

俗称按钮。由簧面和钮珠两件构成。

3.5.14

撞钉 rivet

俗称衣角钉、铆钉。由面和高脚钉两件构成。

3.5.15

组合钮扣 combination button

由不同材质和形状的若干扣件组合而成的钮扣。

3.5.16

可调节扣 adjustable buckle

通常与带配合使用,可调节带长短的扣。如:日字扣,三线扣,D型扣(D-Ring),单环扣(O-Ring),葫芦扣,吊带扣等。

3.5.17

鞋扣 shoe buckle

鞋面固定鞋带所用的各种扣钩。

3.5.18

袖扣 sleeve button

服饰上衣袖子上装饰用的扣子。

3.5.19

裤钩 trouser hook

由面、底两件或四件构成的用于裤子上的扣子。

3.5.20

绳扣 rope button

固定服饰绳、带的扣。

3.5.21

吊扣 end stopper

俗称吊钟。用于固定服饰绳、带末端的扣。

3.5.22

书包扣 bag button

起到书包合拢牢固作用的扣。

3.5.23

皮带扣 buckle

又称腰带扣、腰扣。用于皮带一端,起到固定作用的扣。

3.5.24

气眼 eyelet grommet

又称鸡眼,由面、底板两件构成。通常为圆形或长椭圆孔状,用于服饰鞋类上穿绳带用,或透气装饰用。也有其他形状及网眼孔的。

3.5.25

风纪钮扣 hook and eye

连接上衣领口或内衣,由扣、搭两件构成。

3.5.26

异形钮扣 special-shaped button

造型不同,形状各异的钮扣,如各种多边形钮扣等。

3.5.27

吊袜扣 garter fastener

用于吊住袜子的扣。

3.5.28

仿形钮扣 profile modeling button

外形模仿动物、文字图案等,多用于服饰用扣。

3.5.29

水泡钮扣 bubble button

表面凸出,形状似水泡状的扣。

3.5.30

工艺钮扣 craftwork button

通过电脑、机械、手工加工制成的各种有装饰性、艺术性的钮扣,如拉花钮扣、贝雕钮扣等。

3.5.31

插扣 Insert & closure

两件相互插嵌固定的扣,多用于箱包。

3.5.32

包钮 wrap button

用皮、布等材料包镶起来的钮扣。

3.5.33

盘扣 chinese button

又称花结扣,盘花钮。用线、带盘成两件(圈和结)的花式钮扣。

3.5.34

特殊用途钮扣 buttons with specific use

用各种材料经过各种不同制作工艺,用于不同的特别场合,起特殊作用的钮扣。如:分度钮扣、闹钟钮扣、报警钮扣、香味钮扣、制服钮扣、发光钮扣等。

附 录 A
(资料性附录)

圆形钮扣规格尺寸对照表

圆形钮扣规格尺寸对照表见表 A.1。

表 A.1 圆形钮扣规格尺寸对照表

规格 L	基本尺寸		规格 L	基本尺寸	
	公称直径/mm	英寸/″		公称直径/mm	英寸/″
12	7.6	38/125	30	19.0	19/25
13	8.2	41/125	32	20.3	203/250
14	8.9	89/250	34	21.6	108/125
15	9.5	19/50	36	22.8	114/125
16	10.2	2/5	40	25.4	127/125
17	10.8	21/50	44	27.9	279/250
18	11.4	57/125	48	30.5	61/50
20	12.7	127/250	54	34.3	343/250
22	14.0	14/25	60	38.1	381/250
24	15.2	76/125	64	40.6	203/125
28	17.8	89/125	70	44.5	222/125

注：1L=0.635 mm; 1 mm=1/25″。

附录 B
 (资料性附录)
 钮扣各部位命名及尺寸测量法

钮扣各部位命名及尺寸测量法见图 B.1~图 B.23。

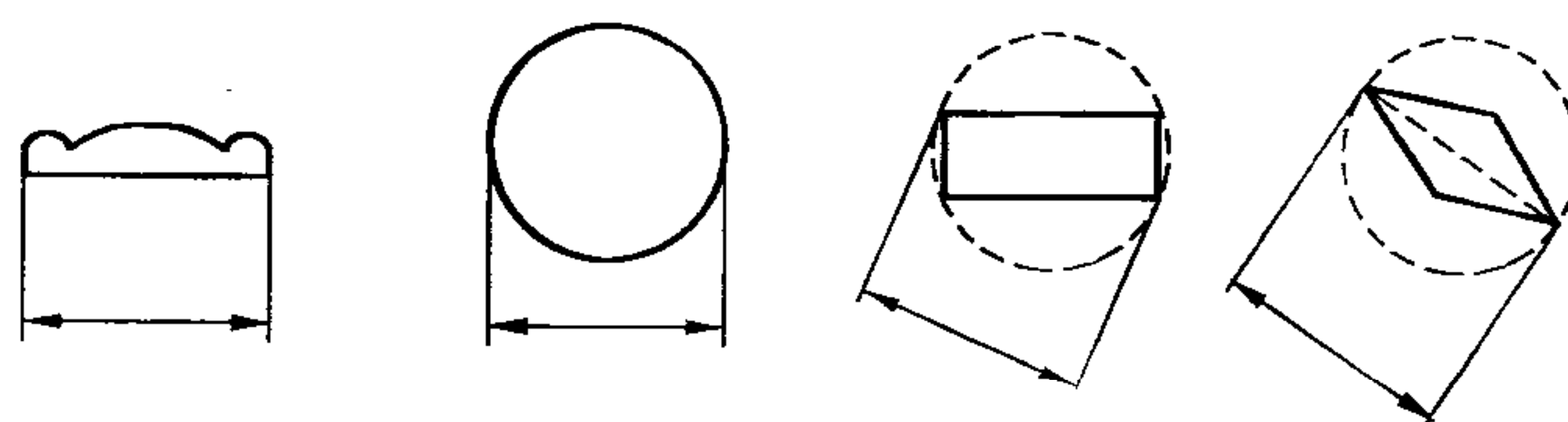


图 B.1 直径(规格):以外切圆的直径作为基准

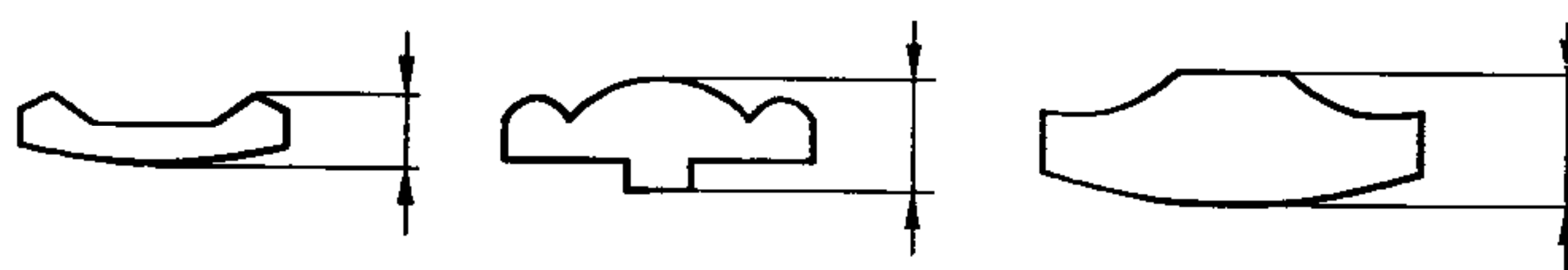


图 B.2 扣厚:正面与反面高点之间的距离



图 B.3 小刀:指刀脚至钮扣圆周的最短距离

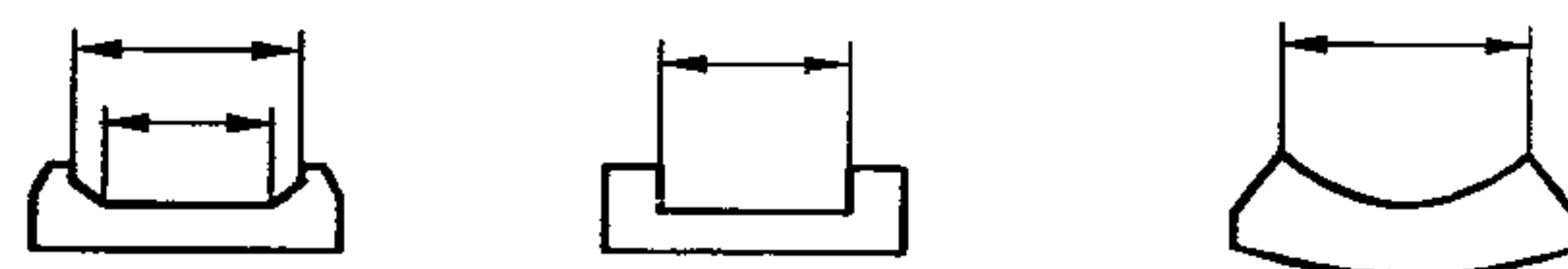


图 B.4 内圆:用卡尺内卡测量的内圆直径

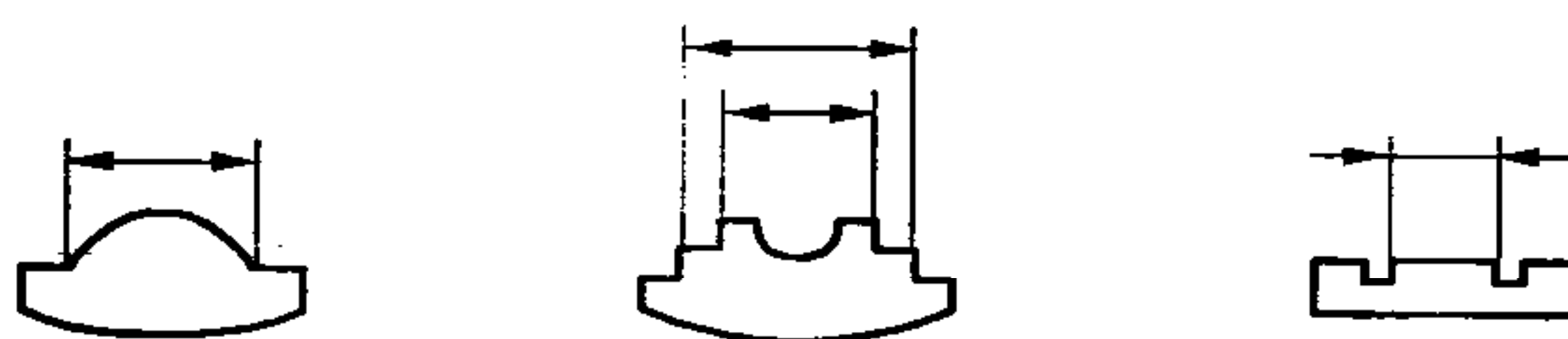


图 B.5 外圆:用卡尺外卡测量的外圆直径

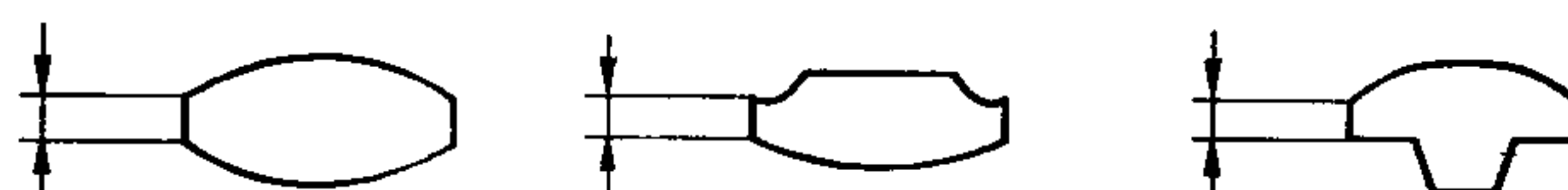


图 B.6 边厚:钮扣正反面边沿之间的最短距离

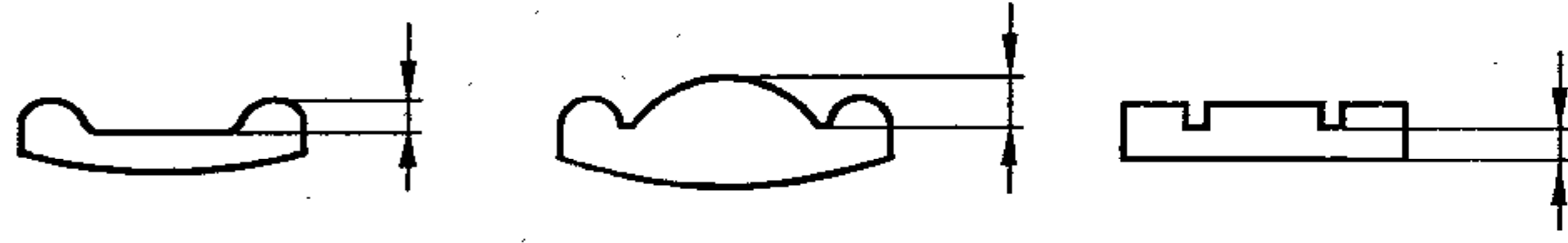


图 B.7 深度: 钮扣深度最低点与表面最高点的距离, 常规为内圆中心点的深度

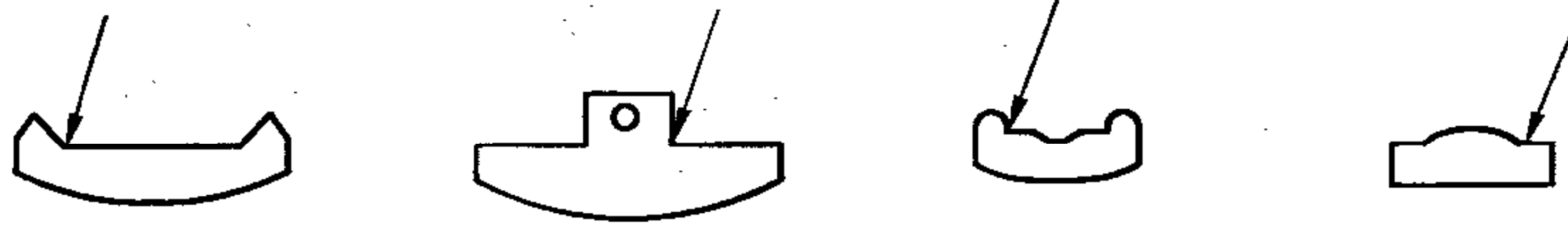


图 B.8 刀脚: 面与面之间的交线部位

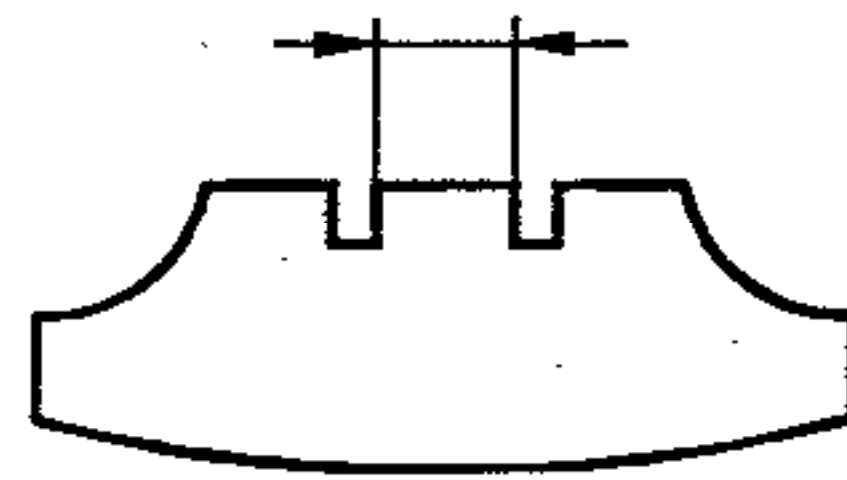


图 B.9 芯: 用卡尺外卡测量的钮扣小外切圆直径

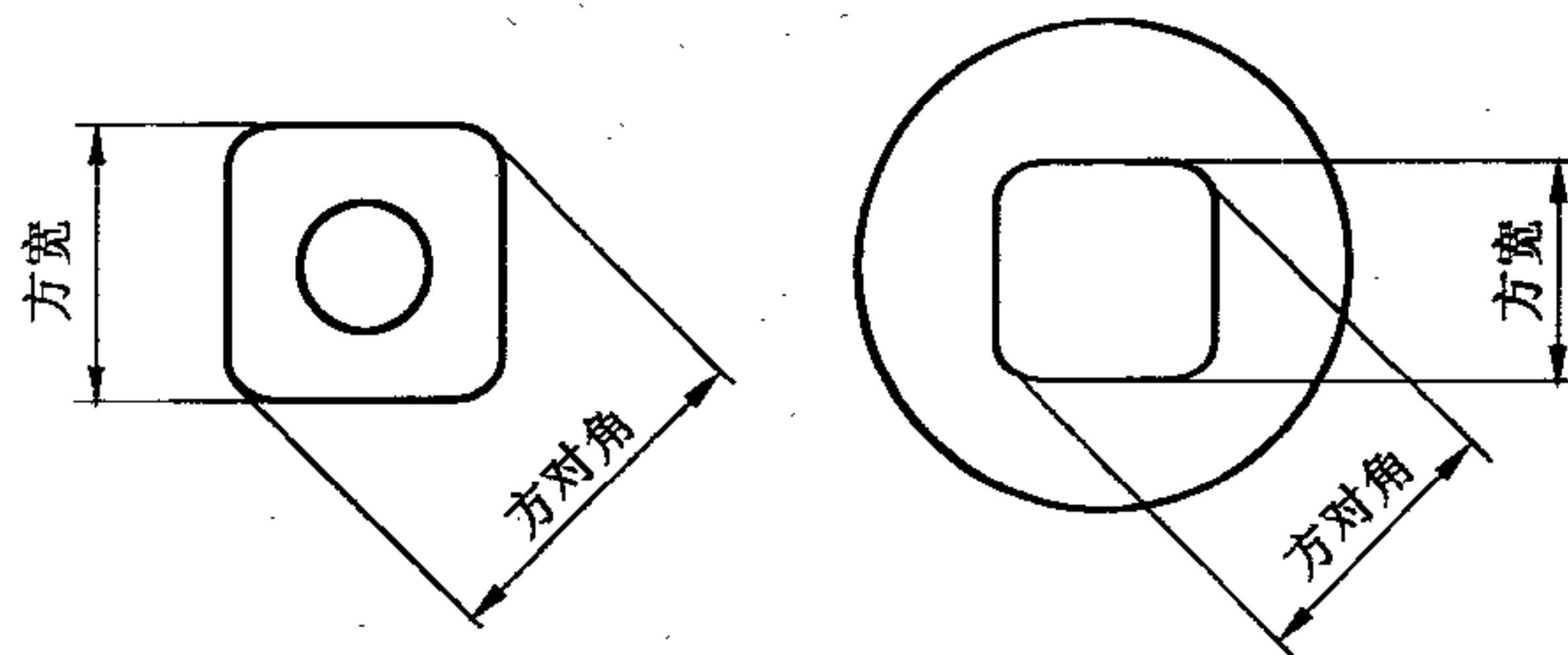


图 B.10 方(包括内方、外方)

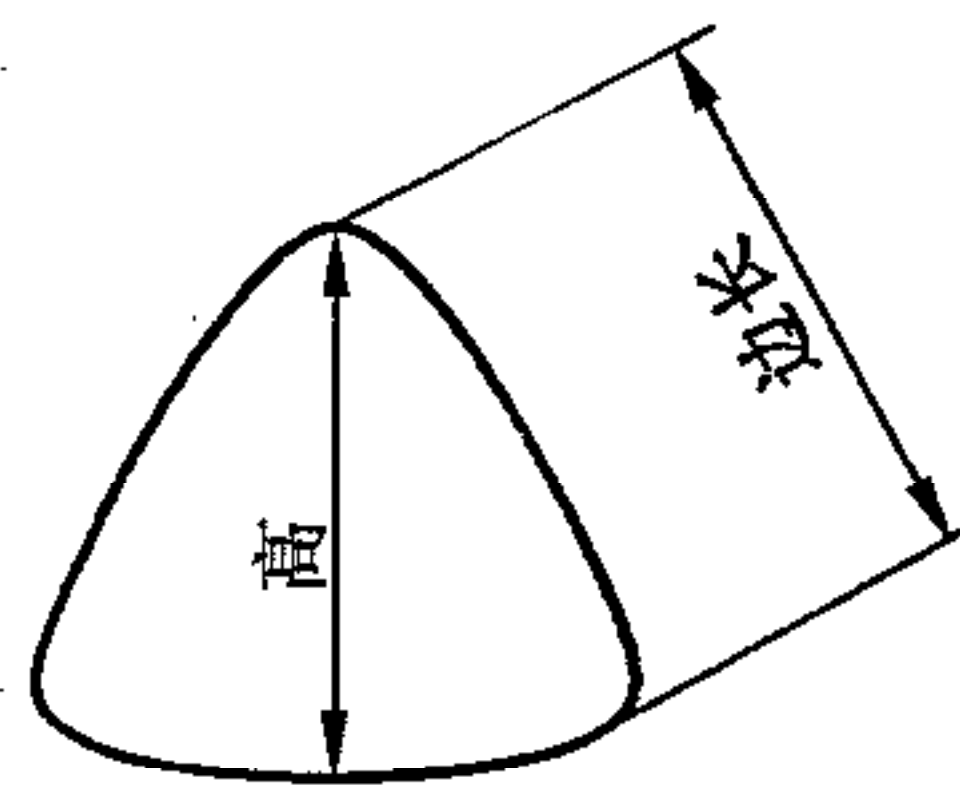


图 B.11 三角形:(边长、高)

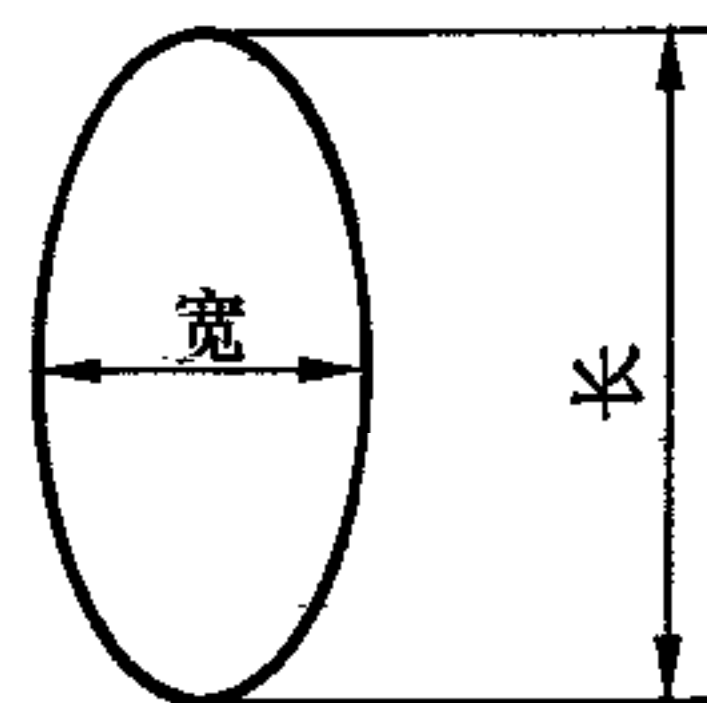


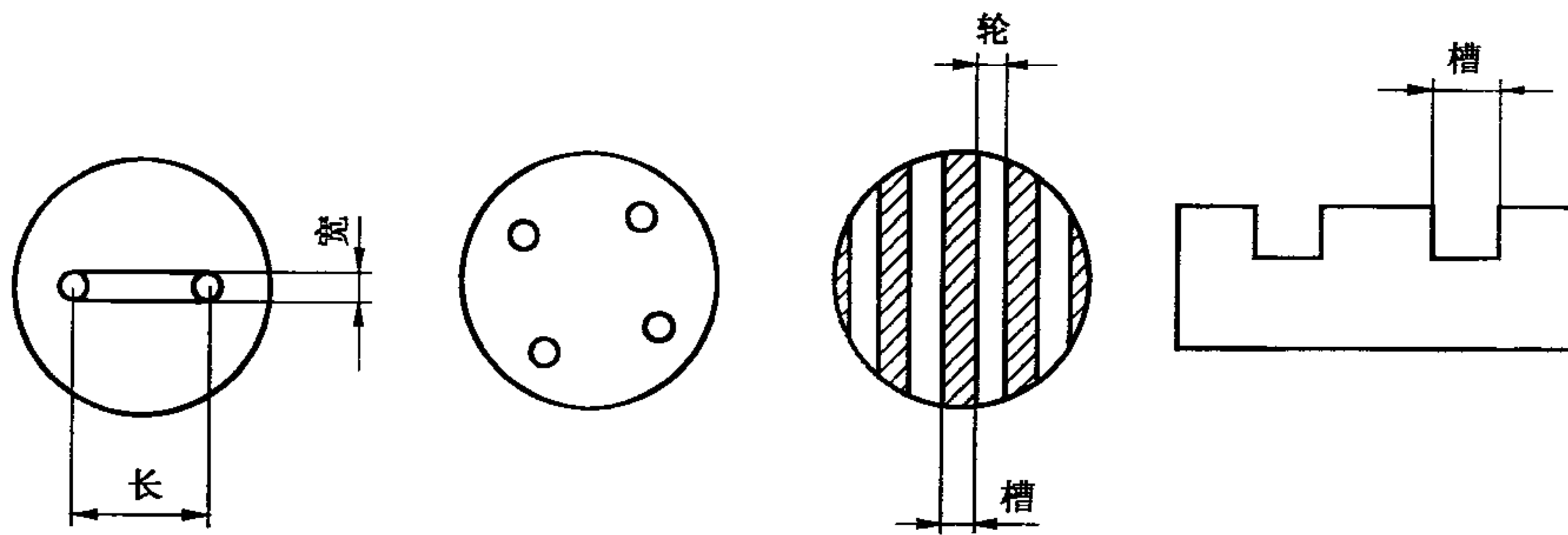
图 B.12 椭圆:(长、宽)



图 B.13 小边



图 B.14 斜边



—说明：凹部位称为槽，凸部位称为轮。

图 B.15 槽、轮

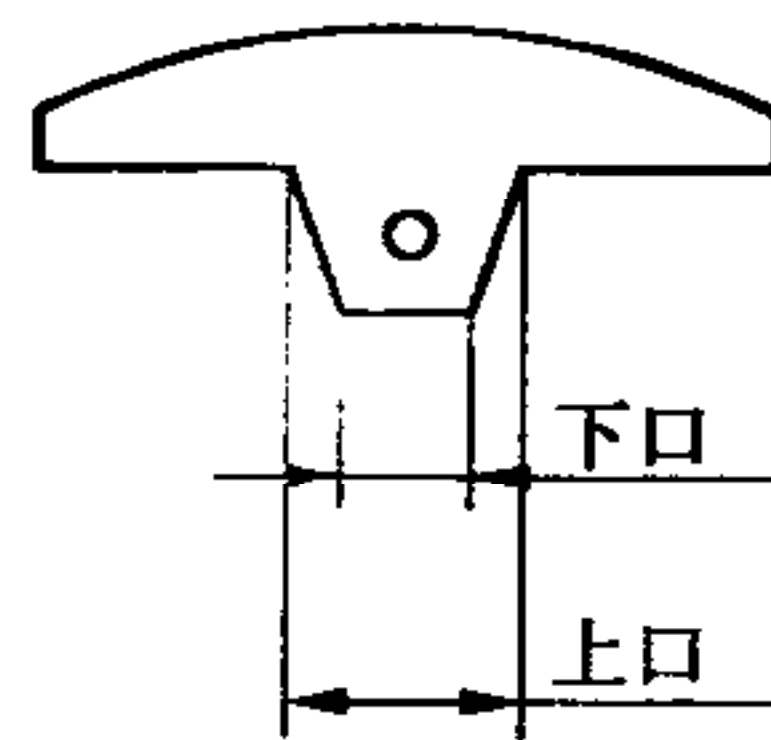


图 B.16 带柄扣：柄长、柄宽、柄深、柄大

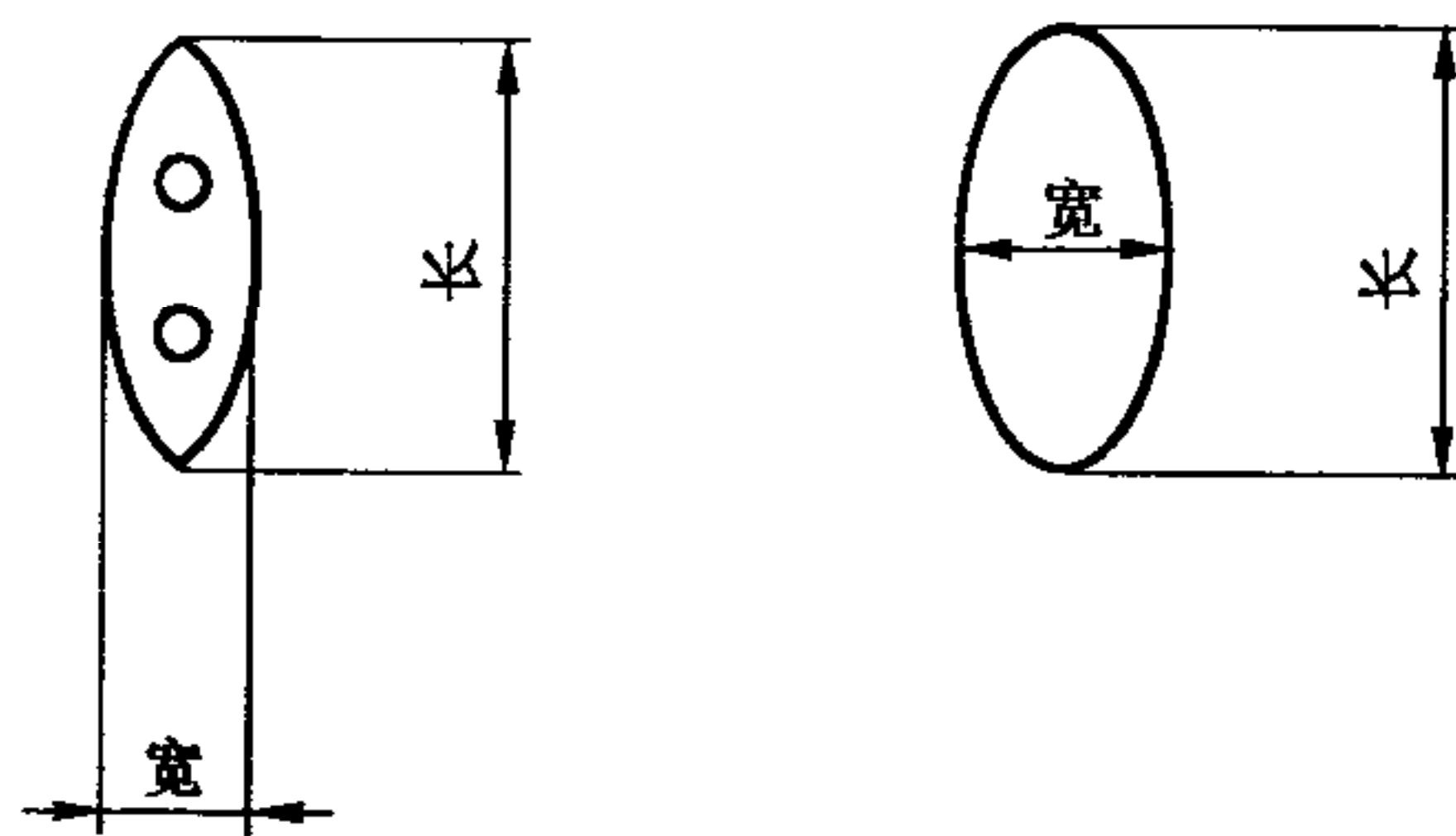


图 B.17 鱼眼扣：鱼眼长、鱼眼宽

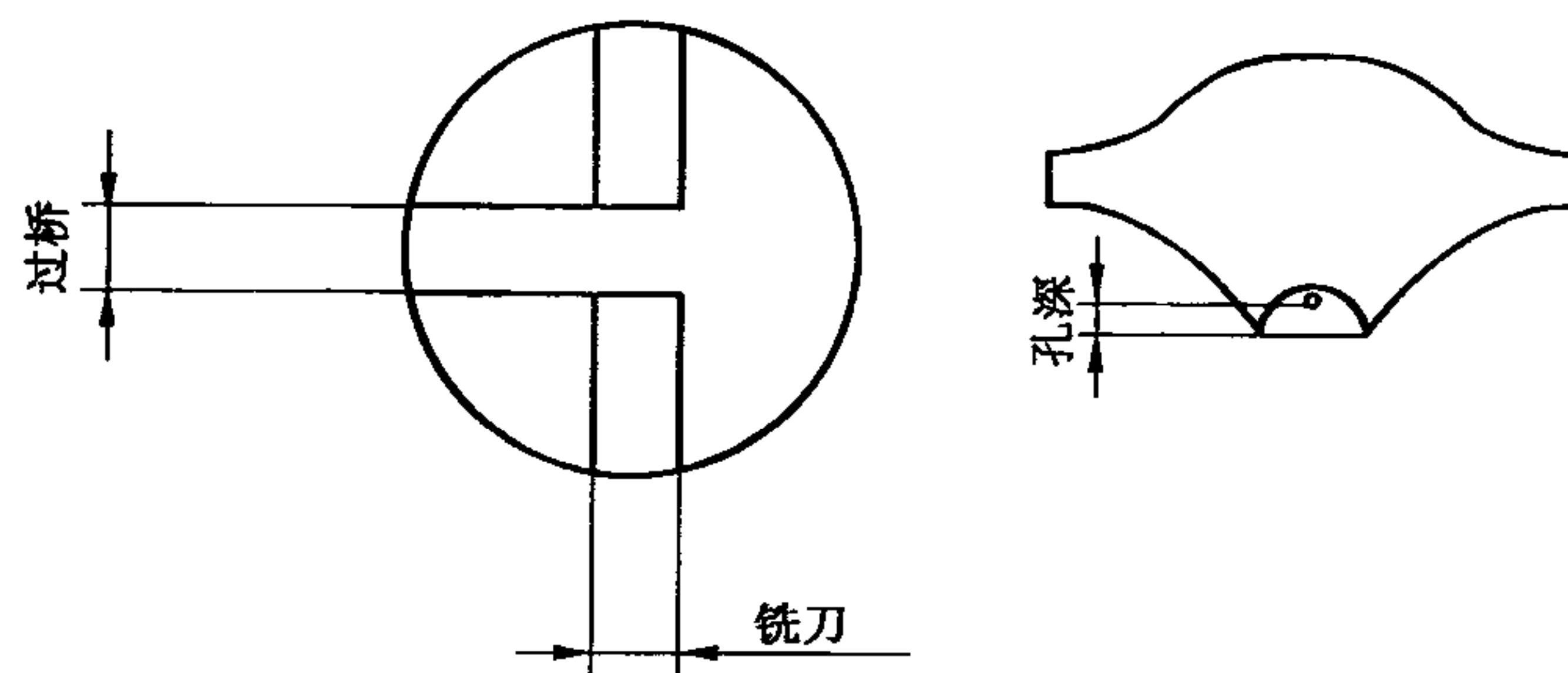


图 B.18 暗眼扣：铣刀、过桥、深孔

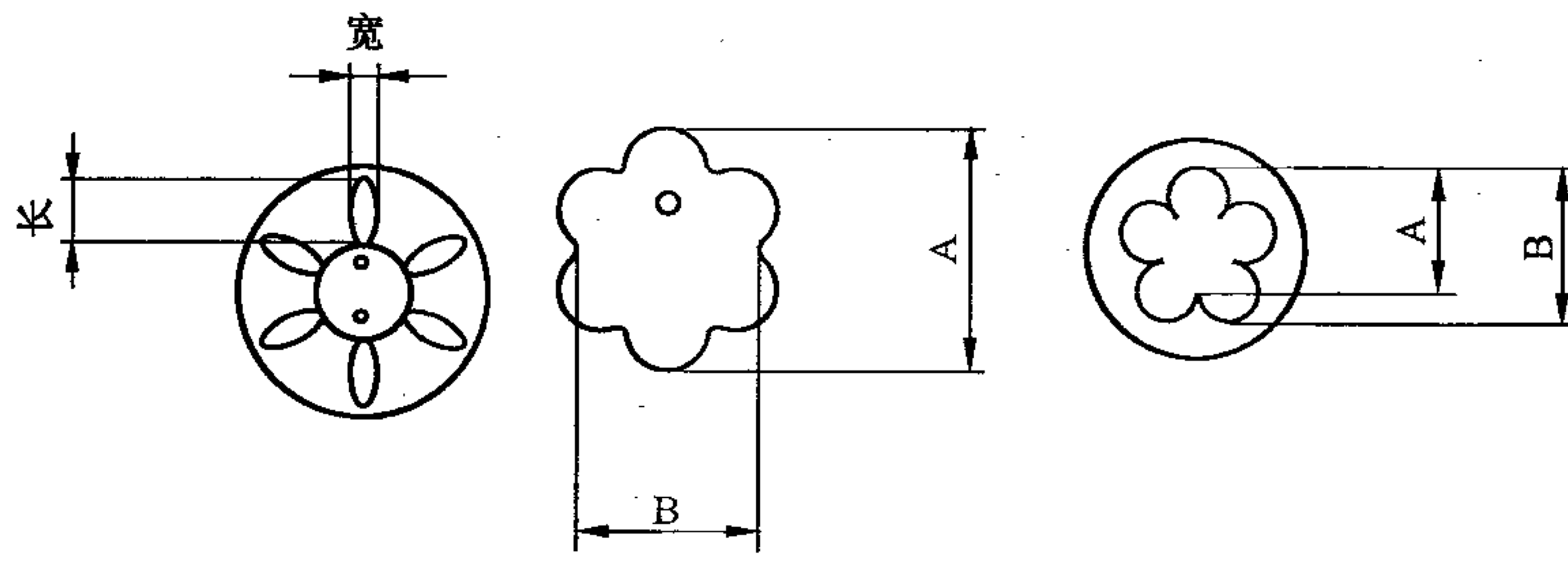


图 B.19 梅花扣:长、宽、字母

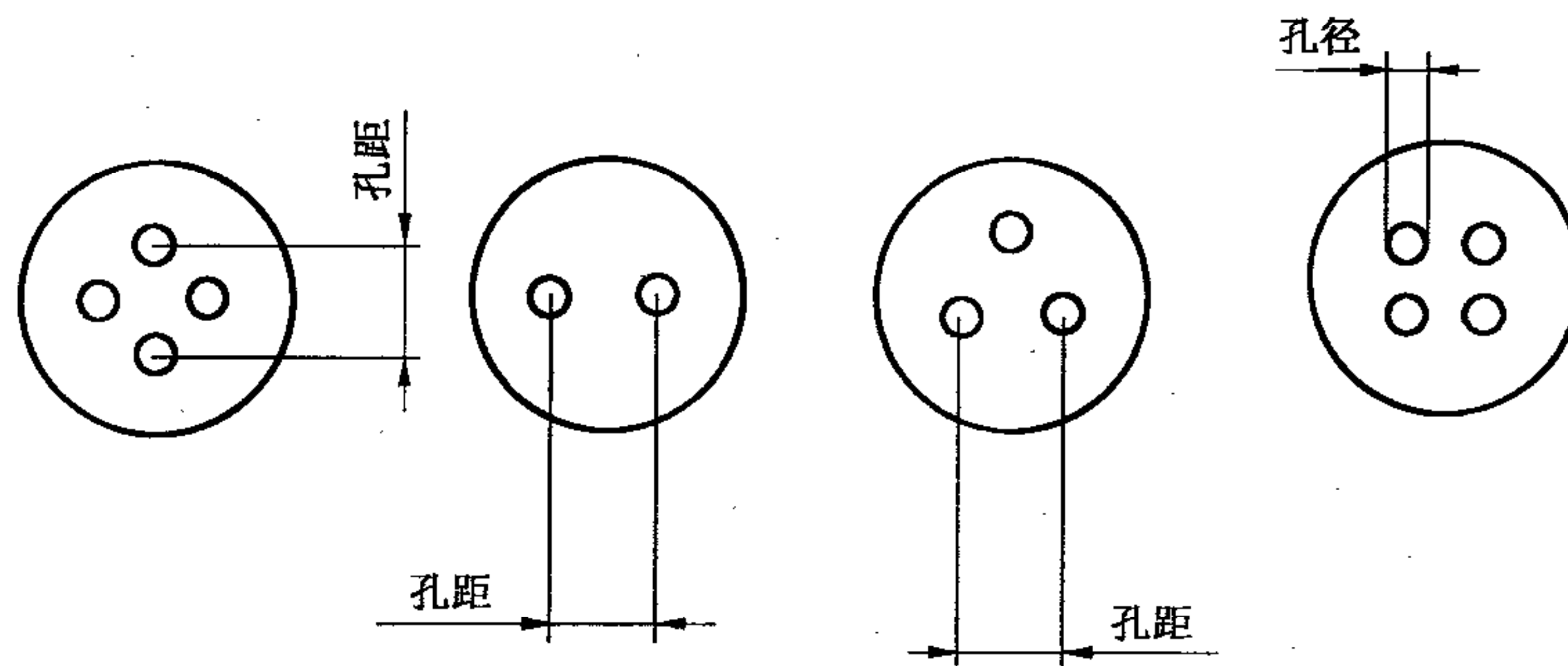


图 B.20 孔距、孔径:测量正面内孔 0.5 mm 处(两面样钮扣为正反面平均值)

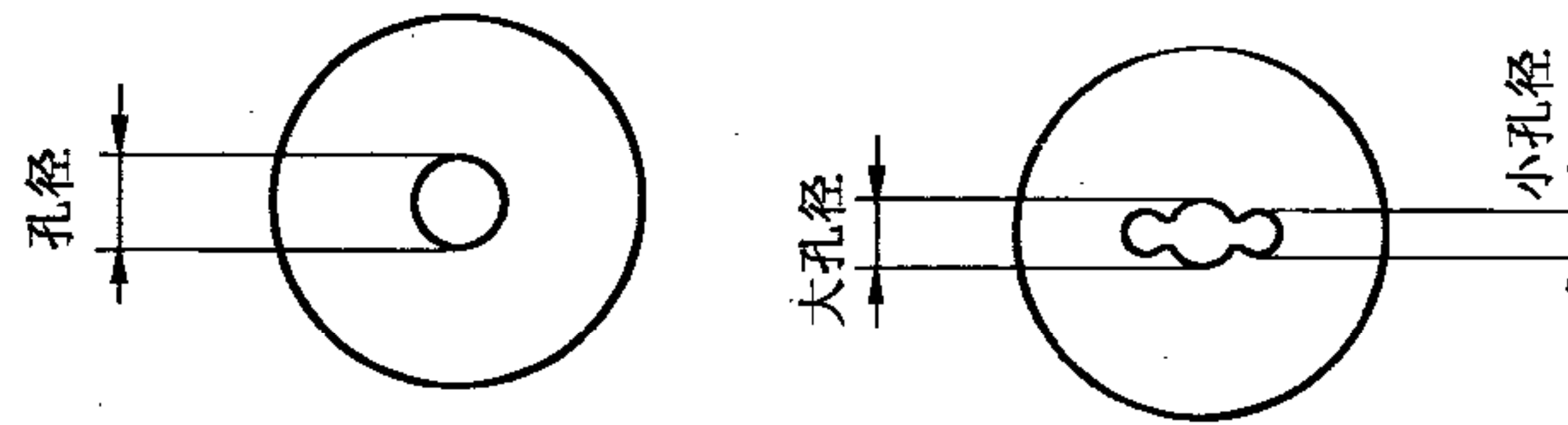


图 B.21 独孔

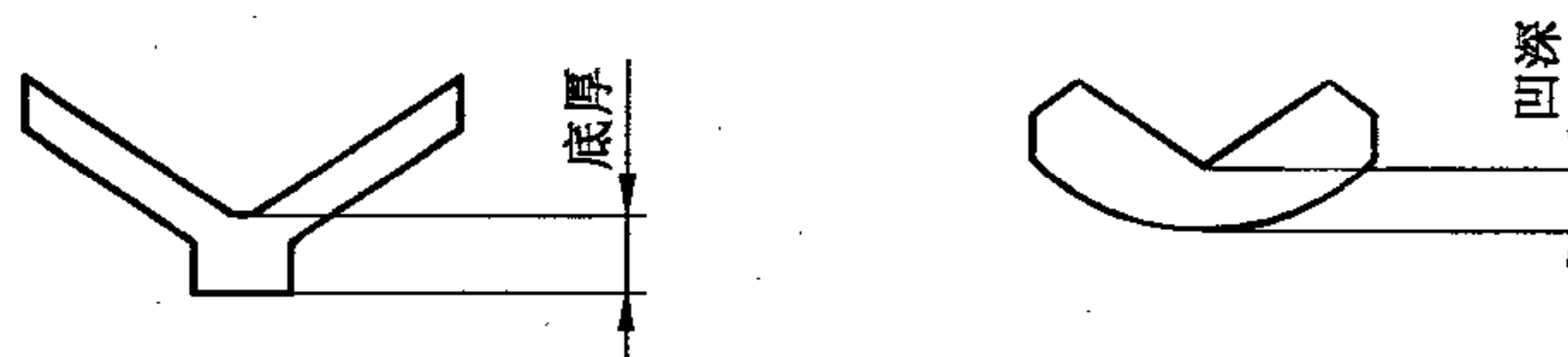


图 B.22 底厚、凹深

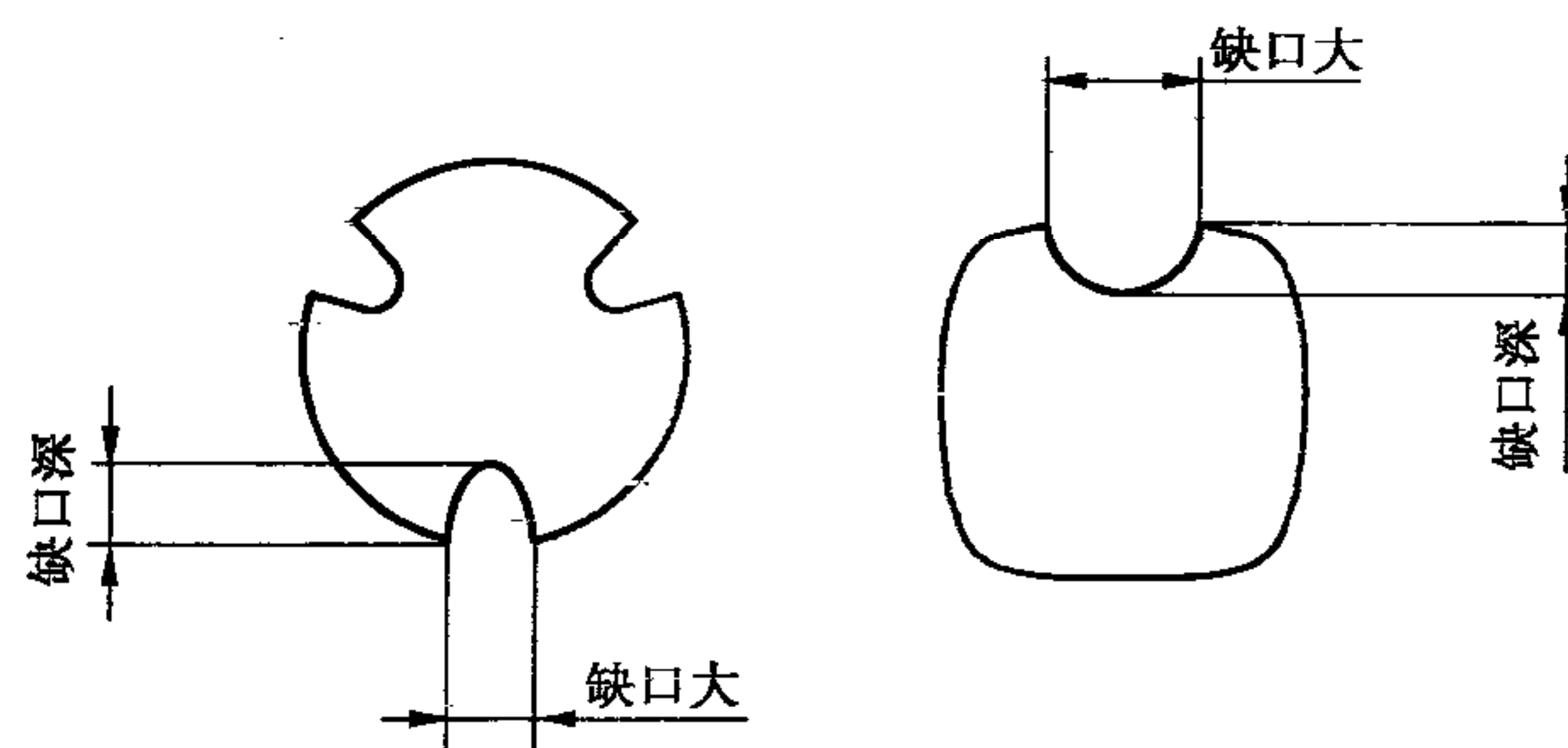


图 B.23 缺口

附 录 C
(资料性附录)
钮扣钮脚形状对照表

钮扣钮脚形状对照表见表 C.1。

表 C.1 钮扣钮脚形状对照表

	U 型脚	U-shape shank
	隧道脚	Tunnel shank
	立脚	Stand shank
	圆形脚	Round shank
	方形脚	Square shank
	方形立脚	Square solid shank
	圆棒脚	Cylindrical shank
	通用立脚	Universal shank
	方形组合脚	Square assemble shank
	椭圆组合脚	Oval shank
	Y 型脚	Y shank

中文索引

A

ABS 塑料 3.2.2.2
 按钮分开强力 3.4.6
 按钮扣合强力 3.4.7
 暗眼 3.3.4

B

包钮 3.5.32
 变色 3.1.7
 表面处理 3.1.6
 不饱和聚酯树脂 3.2.2.1
 部件、部位 3.3

C

材料 3.2
 插扣 3.5.31
 冲压 3.1.2

D

大白扣 3.5.10
 弹弓杯 3.3.13
 底板 3.3.8
 雕刻钮扣 3.5.5
 吊扣 3.5.21
 吊袜扣 3.5.27
 镀层厚度 3.4.1
 镀层结合性能 3.4.3

F

仿形钮扣 3.5.28
 仿钻扣 3.5.8
 风纪钮扣 3.5.25

G

高脚 3.3.9
 工艺钮扣 3.5.30
 工字扣 3.5.11
 沟槽 3.3.10

H

化工高分子材料 3.2.2
 化工高分子材料类钮扣 3.5.2
 环氧树脂 3.2.2.6

J

金属 3.2.1
 金属类钮扣 3.5.1
 聚甲醛 3.2.2.8

K

抗滑脱力 3.4.8
 抗拉强度 3.4.4
 可调节扣 3.5.16
 扣勾 3.3.12
 扣件结合力 3.4.5
 扣面 3.3.5
 裤钩 3.5.19

L

镭射钮扣 3.5.4
 螺钉 3.3.11

M

铆合 3.1.3
 明眼 3.3.3

N

耐腐蚀性 3.4.12
 耐干洗色牢度 3.4.17
 耐环境试验能力 3.4.15
 耐疲劳性 3.4.13
 耐漂白色牢度 3.4.19
 耐热压色牢度 3.4.18
 耐水洗色牢度 3.4.16
 耐熨烫性 3.4.14
 尼龙 3.2.2.3
 脲醛树脂 3.2.2.4
 钮扣 3.1.1

钮扣柄(脚)抗拉强度 3.4.10
 钮扣底 3.3.6
 钮扣附着强力 3.4.11
 钮扣脚 3.3.2
 钮扣眼 3.3.1
 钮珠 3.3.14

P

盘扣 3.5.33
 皮带扣 3.5.23

Q

漆膜附着力 3.4.2
 气眼 3.5.24
 揲钮 3.5.13
 缺陷 3.1.9

R

染色 3.1.8

S

三聚氰胺甲醛树脂 3.2.2.5
 色差 3.1.10
 绳扣 3.5.20
 书包扣 3.5.22
 水晶钮扣 3.5.6
 水泡钮扣 3.5.29
 四合扣 3.5.9

T

弹簧面 3.3.7
 特殊用途钮扣 3.5.34
 天然材料 3.2.3
 天然材料类钮扣 3.5.3

W

五爪扣 3.5.12

X

镶钻钮扣 3.5.7
 鞋扣 3.5.17
 袖扣 3.5.18

Y

压铸 3.1.4
 亚克力 3.2.2.7
 眼孔拉力 3.4.9
 异形钮扣 3.5.26
 允许偏差 3.1.11

Z

直笛 3.3.15
 注塑 3.1.5
 撞钉 3.5.14
 组合钮扣 3.5.15

英文索引

A

acrylic	3.2.2.7
acrylonitrile butadiene styrene plastic	3.2.2.2
adhesion of painting	3.4.2
adjustable buckle	3.5.16
anti-ironing property	3.4.14
anti-slip force	3.4.8

B

bag button	3.5.22
bonding strength of plating	3.4.3
bubble button	3.5.29
buckle	3.5.23
button	3.1.1
button attachment strength	3.4.11
button base	3.3.6
button bottom	3.3.8
button foot	3.3.2
button hole	3.3.1
button with inlaid diamond	3.5.7
buttons with specific use	3.5.34

C

cap	3.3.5
casting	3.1.4
chinese button	3.5.33
color difference	3.1.10
color fastness to bleaching	3.4.19
color fastness to dry cleaning	3.4.17
color fastness to hot pressing	3.4.18
color fastness to washing	3.4.16
color transforming	3.1.7
combination button	3.5.15
corrosion resistance	3.4.12
craftwork button	3.5.30
crystal button	3.5.6

D

defects	3. 1. 9
dyeing	3. 1. 8

E

end stopper	3. 5. 21
engraving button	3. 5. 5
environment resistant	3. 4. 15
epoxy resin	3. 2. 2. 6
eyelet grommet	3. 5. 24

F

fatigue resistance	3. 4. 13
--------------------------	----------

G

garter fastener	3. 5. 27
groove	3. 3. 10

H

hidden hole	3. 3. 4
hook	3. 3. 12
hook and eye	3. 5. 25

I

injecting	3. 1. 5
Insert & closure	3. 5. 31

L

laser engraving button	3. 5. 4
------------------------------	---------

M

material	3. 2
melamine-formaldehyde resin	3. 2. 2. 5
metal	3. 2. 1
metal button	3. 5. 1

N

nail	3. 3. 11
natural button	3. 5. 3
natural material	3. 2. 3
nylon	3. 2. 2. 3

P

part component	3.3
polymeric button	3.5.2
polymeric material	3.2.2
polyoxymethylene	3.2.2.8
post	3.3.15
press button	3.5.13
profile modeling button	3.5.28
prong	3.3.9

R

rhinestone button	3.5.8
rivet	3.5.14
riveting	3.1.3
rope button	3.5.20
round prong snap	3.5.12

S

shank button, Jeans button	3.5.11
shoe buckle	3.5.17
sleeve button	3.5.18
snap attachment strength	3.4.5
snap button	3.5.9
snap fastener	3.5.10
snapping strength	3.4.7
socket	3.3.13
special-shaped button	3.5.26
spring part socket	3.3.7
stamping	3.1.2
stud	3.3.14
surface treatment	3.1.6

T

tensile strength	3.4.4
tensile strength of button foot	3.4.10
tensile strength of button	3.4.9
thickness of the plating	3.4.1
tolerance of deviation	3.1.11
trouser hook	3.5.19

U

unsaturated polyester resin	3.2.2.1
--	---------

unsnapping strength 3.4.6
urea-formaldehyde resins 3.2.2.4

V

visible hole 3.3.3

W

wrap button 3.5.32



中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
钮 扣 分 类 及 术 语
GB/T 28490—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

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 1.75 字数 41 千字
2012年10月第一版 2012年10月第一次印刷

*

书号: 155066·1-45440

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)68510107



GB/T 28490-2012