



中华人民共和国国家标准

GB/T 3566—2026

代替 GB/T 3566—1993

自行车装配要求

Assembly requirements of bicycles

2026-05-25 发布

2026-12-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

| | |
|-------------------------------|-----|
| 前言 | III |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 术语和定义 | 1 |
| 4 通则 | 1 |
| 5 要求 | 2 |
| 6 试验方法 | 6 |
| 附录 A (规范性) 自行车主要部件紧固扭矩 | 13 |
| 附录 B (规范性) 自行车快卸装置扳杆锁紧力 | 15 |

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 3566—1993《自行车 装配要求》，与 GB/T 3566—1993 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了通则(见第 4 章,1993 年版的第 3 章)；
- b) 更改了车闸装配的要求及试验方法(见 5.1、6.1,1993 年版的第 16 章、第 17 章、第 29 章)；
- c) 更改了车把装配的要求及试验方法(见 5.2、6.2,1993 年版的第 5 章、第 30 章)；
- d) 更改了车架、前叉装配的要求及试验方法(见 5.3、6.3,1993 年版的第 4 章、第 7 章、第 21 章、第 22 章)；
- e) 更改了车轮、车轮/轮胎组合件装配的要求及试验方法(见 5.4、6.4,1993 年版的第 12 章、第 13 章、第 14 章、第 15 章、第 23 章、第 24 章、第 25 章、第 28 章)；
- f) 更改了驱动系统装配的要求及试验方法(见 5.5、6.5,1993 年版的第 8 章、第 9 章、第 10 章、第 11 章)；
- g) 更改了鞍座与鞍管装配的要求及试验方法(见 5.6、6.6,1993 年版的第 6 章)；
- h) 更改了泥板装配的要求及试验方法(见 5.7、6.7,1993 年版的第 18 章)；
- i) 增加了照明系统装配的要求及试验方法(见 5.8、6.8)；
- j) 增加了反射器装配的要求及试验方法(见 5.9、6.9)；
- k) 更改了鸣号装置装配的要求及试验方法(见 5.10、6.10,1993 年版的第 19 章)；
- l) 更改了支架和行李架装配的要求及试验方法(见 5.11、6.11,1993 年版的第 20 章)；
- m) 删除了前、后轮中心面相对偏差测量(见 1993 年版的第 27 章)；
- n) 删除了其他要求的试验方法(见 1993 年版的第 31 章)；
- o) 增加了自行车主要部件紧固扭矩(见附录 A)；
- p) 增加了自行车快卸装置扳杆锁紧力(见附录 B)。

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专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国自行车标准化技术委员会(SAC/TC 155)归口。

本文件起草单位：广州市银三环机械有限公司、山东泰山瑞豹复合材料有限公司、上海协典科技服务有限公司、宁波巨隆机械股份有限公司、兰溪轮峰车料有限公司、浙江绿源电动车有限公司、珠海蓝图运动科技股份有限公司、捷安特(昆山)有限公司、昆山海关综合技术服务中心、无锡市检验检测认证研究院、台州市检验检测有限公司、中国自行车协会。

本文件主要起草人：梁玲根、邓龙洵、阮立、贾刚、刘春生、徐利勇、袁兴启、陈军、李小利、王松根、凌燕芳、施金。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1983 年首次发布为 GB 3566—1983,1993 年第一次修订；
- 本次为第二次修订。

自行车装配要求

1 范围

本文件规定了自行车装配的要求,描述了相应的试验方法。

本文件适用于 GB 3565.2 涉及的自行车的设计、生产、检验和销售,其他特殊类型的自行车参考使用。

本文件不适用于个人维修自行车的装配。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 3564 自行车部件分类、名称和主要术语

GB/T 3565.1 自行车安全要求 第1部分:术语和定义

GB 3565.2 自行车安全要求 第2部分:城市和旅行用自行车、青少年自行车、山地自行车与竞赛自行车的要求

GB/T 12742 自行车检测设备和器具技术条件

QB/T 1217 自行车电镀技术条件

QB/T 1218 自行车表面涂层技术条件

QB/T 2184 自行车铝合金件阳极氧化技术条件

3 术语和定义

GB/T 3564 和 GB/T 3565.1 界定的术语和定义适用于本文件。

4 通则

4.1 自行车在装配前各零部件应满足各相关国家标准或行业标准的要求。

4.2 电镀件、表面涂层件、铝合金件阳极氧化质量等表面处理的零部件应分别满足 QB/T 1217、QB/T 1218、QB/T 2184 的相关要求。

4.3 自行车应按其型号要求装配,不应错装和漏装。

4.4 自行车各螺栓紧固件应有足够的紧固长度,锁紧后其超出内螺纹配合部分的长度应多于 1 牙螺纹,且不应大于螺栓外径,如大于螺栓外径应加保护帽等防护装置。主要部件装配紧固扭矩应满足附录 A 的要求。制造企业应在紧固位置附近和使用说明书中明示锁紧扭矩值。

4.5 对于用凸轮手柄进行调节的快卸装置,需锁紧时,应按快卸装置上的锁紧标记锁紧到位,其扳杆锁紧力应满足附录 B 的要求,并在使用说明书中明示锁紧力值。

4.6 装配完整的自行车应满足 GB 3565.2 的要求。

4.7 自行车出厂应附有使用说明书、出厂合格证;出厂合格证的内容应包括制造商名称、装配日期、出