

ICS 25.080.01
J 21



中华人民共和国国家标准

GB/T 1156—2011
代替 GB/T 1156—1979

GB/T 1156—2011

旋套式注油油杯

Sleeve type drip-feed lubricating cups

中华人民共和国
国家标准
旋套式注油油杯
GB/T 1156—2011

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

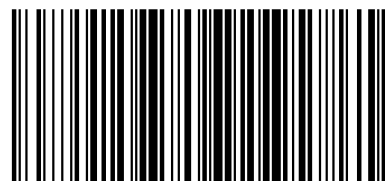
开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 7 千字
2011年8月第一版 2011年8月第一次印刷

书号: 155066·1-43233 定价 14.00 元

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)68533533



GB/T 1156—2011

2011-05-12 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

表 1 旋套式注油油杯的尺寸

单位为毫米

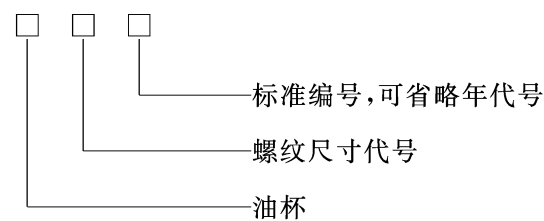
d	H	D	l	d_1	d_2	d_3^a
M8×1	20	12	6	5	3	10
M10×1	25	14	8	6	4	12
M12×1.5	30	16	10	8	6	14
M16×1.5	40	20	15	12	10	18

^a 配合为 H9/h9。

4 标记

4.1 标记方法

旋套式注油油杯的标记内容如下：



4.2 标记示例

螺纹规格为 M8×1 的旋套式注油油杯：

油杯 M8×1 GB/T 1156

5 技术要求

- 5.1 旋套式注油油杯零件材料应按油杯的用途和工作条件选择,可选择碳素结构钢、有色金属或塑料。
- 5.2 旋套式注油油杯零件不允许有裂纹、气孔、砂眼,表面不应有影响使用性能的毛刺、凹痕等缺陷。
- 5.3 螺纹公差按 GB/T 197 中 6g 级的规定,螺纹表面应光洁,不应有毛刺、裂纹、碰伤等影响使用的缺陷。
- 5.4 钢制旋套式注油油杯零件表面一般应进行氧化处理或电镀。油杯零件表面有涂镀层时,应保证杯体与旋套之间的配合,螺纹应能通过 6h 级通端螺纹量规的检验。
- 5.5 应保证注油可靠,并不得有漏油的现象。

6 标志与包装

- 6.1 旋套式注油油杯在包装前应清洗干净,无金属镀层的零件表面应涂上防锈剂,正常运输和保管条件下,自出厂之日起,应保证 6 个月不锈蚀。
- 6.2 旋套式注油油杯应放置在内衬浸油纸的包装箱(盒、袋)中,包装箱(盒、袋)应能防止油杯发生锈蚀和运输时受到的损伤。
- 6.3 包装箱中应附有产品质量合格证。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第 1 部分:标准的结构和编写》给出的规则起草。
本标准代替 GB/T 1156—1979《旋套式注油油杯基本型式与尺寸》,与 GB/T 1156—1979 相比主要技术变化如下:

- 将标准名称改为“旋套式注油油杯”;
- 对标准结构内容进行了调整;
- 增加了旋套式注油油杯的标记方法;
- 修改了材料要求和表面处理要求。

本标准由中国机械工业联合会提出并归口。

本标准由中机生产力促进中心负责起草。

本标准主要起草人:李维荣、冯峰、丁嘉怡。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 1156—1979。