

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7173.1—93

---

### 柴油机喷油泵柱塞偶件 技术条件

1993-11-21 发布

1994-03-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

## 柴油机喷油泵柱塞偶件 技术条件

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了中、小功率柴油机喷油泵柱塞偶件(以下简称柱塞偶件)的技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于中、小功率柴油机喷油泵柱塞偶件。

### 2 引用标准

GB 252	轻柴油
GB 1031	表面粗糙度参数及其数值
GB 1299	合金工具钢 技术条件
GB 2828	逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
GB 2829	周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)
YB 9	铬轴承钢技术条件
ZB J94 005	柴油机喷油嘴偶件、喷油泵柱塞偶件、喷油泵出油阀偶件金相检验
ZB J94 019	喷油嘴偶件、柱塞偶件、出油阀偶件磁粉探伤方法
ZB/T J94 021	柴油机喷油泵柱塞偶件交货验收技术条件

### 3 技术要求

3.1 柱塞偶件应按经规定程序批准的产品图样及技术文件制造,并应符合本标准的要求。

3.2 柱塞与柱塞套应采用符合 YB 9 规定的 GCr15 滚珠轴承钢制造,或符合 GB 1299 规定的 CrWMn 合金工具钢制造。

在有技术依据并经用户同意的情况下,柱塞与柱塞套允许采用其他牌号的钢材制造。

3.3 柱塞与柱塞套应进行热处理,金相组织应符合 ZB J94 005 的规定。若柱塞和柱塞套所采用的材料与 ZB J94 005 不相符时,其金相组织应按有关技术文件的规定。

3.4 柱塞与柱塞套的硬度应为 60~64 HRC,表面不允许有烧伤。

3.5 柱塞与柱塞套应按 ZB J94 019 的规定进行磁粉探伤。

3.6 柱塞偶件表面上起配油作用的边缘(柱塞的工作端面、斜槽及柱塞套的配油孔等),应保持锐边,不允许有凸起、凹陷、倒棱、剥落及毛刺。

3.7 柱塞与柱塞套配合的内、外圆柱工作表面不允许有划痕。

3.8 柱塞与柱塞套的形状和位置公差,应按图 1、图 2、图 3 和表 1 的规定。