

ICS 77.160

H72

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7908—1999

内燃机粉末冶金机油泵转子 技 术 条 件

Specifications for P/M oil pump rotor of the internal combustion engines

1999-08-06 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 JB/T 7908—95《内燃机粉末冶金机油泵转子 技术条件》的修订。

本标准与 JB/T 7908—95 相比，主要技术内容改变如下：

——去掉“未经机械加工的转子”，即毛坯转子的全部内容。

——内转子密度约提高 0.1 g/cm^3 ，外转子密度约提高 0.2 g/cm^3 。原标准含油密度分别要求不小于 6.4 g/cm^3 和 6.3 g/cm^3 ，现在均为 6.4 g/cm^3 （不含油），相当于含油密度 6.48 g/cm^3 。

——明确规定了化学成分。但将化学成分写在附录 A 里，只作生产的依据，而对产品可不做检查。

——增加了对转子精度和公差的具体要求。

本标准自实施之日起代替 JB/T 7908—95。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由粉末冶金制品标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：青岛粉末冶金厂、莱阳琴岛粉末冶金有限责任公司。

本标准主要起草人：张勤。

本标准于 1989 年 2 月 17 日以 GB 10427—89 首次发布，于 1996 年 4 月调整为 JB/T 7908—95。

内燃机粉末冶金机油泵转子
技术条件

Specifications for P/M oil pump rotor of the internal combustion engines

1 范围

本标准规定了内燃机粉末冶金机油泵转子（以下简称转子）的技术要求，试验方法，检验规则及标志、包装、运输、贮存等内容。

本标准适用于工作压力不大于 0.5 MPa 的内燃机机油泵。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 223.1—1981 钢铁及合金中碳量的测定
- GB/T 223.7—1981 合金及铁粉中铁量的测定
- GB/T 223.19—1989 钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵—三氯甲烷萃取光度法测定铜量
- GB/T 5163—1998 可渗性烧结金属材料—密度的测定
- GB/T 6804—1986 烧结金属衬套—径向压溃强度测定法
- GB/T 7964—1987 烧结金属材料（不包括硬质合金）室温拉伸试验
- GB/T 9097.1—1988 烧结金属材料（不包括硬质合金）表观硬度的测定 第一部分：截面硬度基本均匀的材料
- JB/T 7905—1999 烧结金属材料（硬质合金除外）—抽样

3 技术要求

- 3.1 转子应符合本标准及其它有关标准的规定，并按经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。
- 3.2 转子用材料的化学成分见附录 A（标准的附录）。
- 3.3 转子的物理力学性能应符合表 1 的规定。其中密度和含油密度任做一项试验就可。

表 1 物理力学性能

密度 g/cm ³	含油密度 g/cm ³	抗拉强度 MPa	径向压溃强度 MPa	表观硬度 HB
≥6.4	≥6.48	≥294.2	≥400	70~120

- 3.4 外转子外径和内转子内孔为 8 级精度。外转子外径优先推荐 h8；内转子内孔优先推荐 H8。
- 3.5 转子宽度公差应符合表 2 的规定。