

JB/T 9753.2—2008

ICS 27.020
J 92
备案号: 24671—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9753.2—2008
代替 JB/T 9766—1999

内燃机 气缸盖与机体
第2部分: 铸铁气缸盖 技术条件

Internal combustion engines — Cylinder heads and cylinder blocks
— Part 2: Cast iron cylinder heads — Specification

中华人民共和国
机械行业标准
内燃机 气缸盖与机体
第2部分: 铸铁气缸盖 技术条件

JB/T 9753.2—2008

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.5印张·11千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 10.00元

*

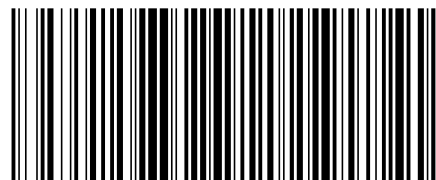
书号: 15111·9459

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 9753.2-2008

版权专有 侵权必究

2008-06-04 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 技术要求.....	1
3.1 总则.....	1
3.2 材料.....	1
3.3 尺寸公差.....	1
3.4 形状和位置公差.....	1
3.5 表面粗糙度.....	1
3.6 密封性试验.....	2
3.7 防锈处理.....	2
3.8 保用期.....	2
4 检验方法.....	2
4.1 形状和位置公差.....	2
4.2 表面粗糙度.....	2
4.3 密封性试验.....	2
5 检验规则.....	2
6 标志、包装、运输和贮存.....	2
6.1 标志.....	2
6.2 包装.....	2
6.3 运输.....	3
6.4 贮存.....	3

3.5.4 气门座锥面研磨前，表面粗糙度 R_a 应小于或等于 $0.8\mu\text{m}$ ；研磨后，表面粗糙度 R_a 应小于或等于 $0.4\mu\text{m}$ 。

3.6 密封性试验

气缸盖应经水压或气压试验，其试验压力为 0.4MPa ，保压时间为 2min ，不得渗漏。

3.7 防锈处理

气缸盖不加工的外表面应涂油漆，其牌号及颜色按产品图样规定。

3.8 保用期

气缸盖保用期应不低于内燃机的保用期。

4 检验方法

4.1 形状和位置公差

以采用三坐标测量为准，亦可采用专用检具测量。

4.2 表面粗糙度

推荐采用表面粗糙度仪进行测量，亦可采用表面粗糙度对比样块进行比对。

4.3 密封性试验

在专用试验台上进行。

5 检验规则

5.1 每个气缸盖产品须经制造厂技术检验部门检验合格后方可出厂。

5.2 需方抽查产品质量时，应按GB/T 2828.1的规定抽检，检验项目、组批原则、抽样方案、判定与复验规则按制造厂与客户商定的技术文件。

5.3 国家主管部门抽查产品质量时，按主管部门批准的实施细则的规定。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 标志

6.1.1 气缸盖上应标明：

- a) 制造厂厂名或标识；
- b) 零件号；
- c) 制造炉批号。

标志的部位、尺寸和方法按产品图样规定。

6.1.2 气缸盖应附有检验员签章的产品质量合格证，合格证上应注明：

- a) 制造厂厂名、标识及地址；
- b) 内燃机型号、零件名称及零件号；
- c) 检验日期。

6.1.3 包装箱外表面应标明：

- a) 制造厂厂名、标识及地址；
- b) 内燃机型号及零件名称；
- c) 装箱日期、毛质量及数量；

6.2 包装

6.2.1 气缸盖制造成成品后必须进行清洗和防锈处理方可进行包装。包装箱应具有防雨措施，并保证在正常储运中不致损伤气缸盖。特殊要求可由订货单位和制造厂商定。

6.2.2 每只包装箱内应附有经制造厂质量检验员签章的产品合格证。

前 言

JB/T 9753 《内燃机 气缸盖与机体》分为三个部分：

- 第1部分：铸铁机体 技术条件；
- 第2部分：铸铁气缸盖 技术条件；
- 第3部分：灰铸铁气缸盖和机体铸件 技术条件。

本部分为JB/T 9753的第2部分。

本部分代替JB/T 9766—1999《内燃机 铸铁气缸盖 技术条件》。

本部分与JB/T 9766—1999相比，主要变化如下：

——增加了“检验方法”一章（本版的第4章）。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国内燃机标准化技术委员会（SAC/TC177）归口。

本部分起草单位：上海内燃机研究所、天长缸盖有限公司。

本部分主要起草人：沈红节、赵士林。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

——ZB J 92 008—1988；

——JB/T 9766—1999。