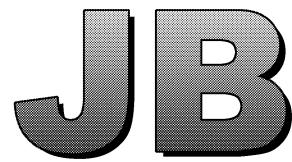


6.3 运输

在运输过程中，不得使轴套受到油和水的沾污，不得损坏及碰撞。

6.4 贮存

轴套应存放在干燥、通风的环境中，不应与有害于轴套及包装的物质一起存放。

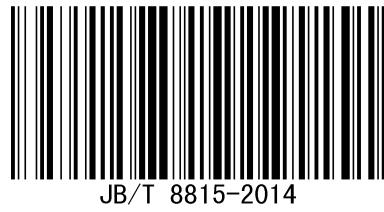


# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8815—2014  
代替 JB/T 8815—1998

## 工程机械 锌铝合金轴套 技术条件

Construction machinery—Zinc-aluminium alloy bushings  
—Technical specifications



JB/T 8815-2014

版权专有 侵权必究

\*

书号：15111·12189  
定价：12.00 元

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

规定进行检验。

5.1.2 全检项目至少应包括表面质量、配合尺寸。

5.1.3 抽检项目包括硬度、形状和位置公差，硬度按每一炉烧铸的锌铝合金轴套产品抽检两件。

5.1.4 抽检按 GB/T 2828.1 的规定，抽样方案由制造商自行确定或由供需双方确定。

## 5.2 型式检验

5.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制或产品转厂生产；
- b) 产品结构、材料、工艺有较大改变，影响产品性能；
- c) 批量生产的产品需定期（一般为一年，使用寿命为四年）检验；
- d) 产品停产半年以上，恢复生产。

5.2.2 型式检验项目如下：

- a) 气孔及砂眼；
- b) 力学性能；
- c) 化学成分；
- d) 几何尺寸公差及形状和位置公差；
- e) 表面粗糙度；
- f) 硬度；
- g) 使用寿命。

5.2.3 型式检验抽样方案按 GB/T 2829 的规定，抽样方案由制造商自行确定或由供需双方协商确定。

中华人 民共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
工 程 机 械 锌 铝 合 金 轴 套 技 术 条 件

JB/T 8815—2014

\*

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 • 15 千字

2015 年 1 月第 1 版第 1 次印刷

定 价： 12.00 元

\*

书 号： 15111 • 12189

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

版 权 专 有 侵 权 必 究

## 6 标志、包装、运输和贮存

### 6.1 标志

6.1.1 轴套应在明显位置处标注制造商标志和规格。

6.1.2 标志的位置和工艺方法不应影响轴套的使用性能。

### 6.2 包装

6.2.1 轴套的包装应符合 JB/T 5947 的规定。

6.2.2 包装前每个轴套应清洗，做防锈、防氧化处理，用防锈纸包好，再装入包装箱内。

6.2.3 包装好的轴套装入包装箱内，包装箱应保证在运输过程中不破损。每箱总质量不超过 40 kg。

6.2.4 包装箱内随带文件应包括：

- a) 产 品 合 格 证；
- b) 产 品 名 称 和 零 件 号；
- c) 数 量；
- d) 装 箱 期 限 及 防 锈 有 效 期。

6.2.5 包装箱外表面应有明显的产品标志和收货标志，其内容应包括：

- a) 制 造 商 名 称、地 址、邮 政 编 码；
- b) 产 品 名 称、型 号、规 格、数 量；
- c) 质 量；
- d) 收 货 单 位 名 称、地 址 和 邮 政 编 码；
- e) “ 小 心 轻 放 ”、 “ 防 湿 ” 等 标 志；
- f) 出 厂 期 限。

表 2 轴套的力学性能

推荐牌号	铸造方法及状态	抗拉强度 $\sigma_b$ MPa	伸长率 $\delta$ %	布氏硬度 HBS
ZZnAl 12Cu1Mg	SF	≥280	≥1	≥90
	JF	≥310	≥1	≥90
ZZnAl 27Cu2Mg	SF	≥400	≥3	≥110
	ST3	≥310	≥8	≥90
	JF	≥420	≥1	≥110
注: S 表示砂型铸造; J 表示金属模铸造; T3 表示均匀化处理工艺为 320℃、3 h、炉冷。				

3.5 轴套的几何公差、表面粗糙度应符合图样的要求，并符合 JB/T 5936 的规定。

3.6 轴套几何尺寸的未注公差应符合 JB/T 5936 的规定。

3.7 在正常工况情况下，轴套的使用寿命不低于 3 000 h。

3.8 可根据用户的要求，进行用以提高轴套塑性和韧性的均匀化热处理。

3.9 轴套的结构按用户的要求，并依据订货图样和订货协议进行制造。

#### 4 试验方法

##### 4.1 化学成分

4.1.1 化学成分检验按 GB/T 12689（所有部分）的规定。

4.1.2 化学分析用试样：在浇注之前取 1 个（炉前），在全部铸件浇铸之后取 1 个（炉后），两个试样同时送检，分析结果符合表 1 规定时，则该炉（批）合金化学成分合格，否则不合格。

##### 4.2 力学性能

4.2.1 拉伸试验按 GB/T 228.1 的规定进行。

4.2.2 拉伸试验用的试棒按 GB/T 1175 的规定制取。

4.2.3 在浇注化学成分试样的同时浇注力学性能试样。

4.2.4 试样直径为 12 mm±0.025 mm，标距为直径的 5 倍，试样及浇冒系统应符合 GB/T 1175 的规定。

4.2.5 硬度试验按 GB/T 231.1 的规定进行。

4.2.6 热处理状态下的力学性能，其试样热处理应与同炉铸件采用同一热处理工艺。

##### 4.3 几何尺寸和表面质量

4.3.1 形状和位置公差检验按 GB/T 1958 的规定。

4.3.2 几何尺寸公差、表面质量应目测或用适用的量具进行测量。

##### 4.4 使用寿命

轴套的使用寿命进行台架试验，也可随主机进行工业性试验。

#### 5 检验规则

##### 5.1 出厂检验

5.1.1 轴套出厂检验项目分全检和抽检，由工厂质量检验部门按生产图样、有关技术协议和本标准的

## 目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 要求	1
4 试验方法	2
4.1 化学成分	2
4.2 力学性能	2
4.3 几何尺寸和表面质量	2
4.4 使用寿命	2
5 检验规则	2
5.1 出厂检验	2
5.2 型式检验	3
6 标志、包装、运输和贮存	3
6.1 标志	3
6.2 包装	3
6.3 运输	4
6.4 贮存	4
表 1 轴套的材料牌号和化学成分	1
表 2 轴套的力学性能	2