

JB/T 8815—2014

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。

JB/T 8815—2014

ICS 53.100

P 97

备案号：45872—2014

JB

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

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

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。

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) 装箱日期及防锈有效期。

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) 出厂日期。

表 2 轴套的力学性能

推荐牌号	铸造方法及状态	抗拉强度 σ_b MPa	伸长率 δ %	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 \pm 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