

JB/T 11322—2013

ICS 27.020
J 92
备案号: 43986—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11322—2013

内燃机 镀铬铝缸体 技术条件

Internal combustion engines—Chromeplate cylinder blocks—Specifications

中华人民共和国
机械行业标准
内燃机 镀铬铝缸体 技术条件
JB/T 11322—2013

*

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

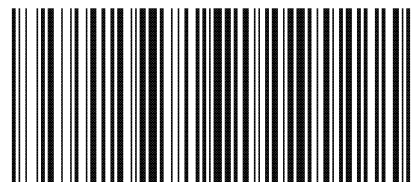
*

210mm×297mm·0.75 印张·15 千字
2014 年 7 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 15.00 元

*

书号: 15111·11167
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



JB/T 11322-2013

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

- 前言.....II
- 1 范围.....1
- 2 规范性引用文件.....1
- 3 术语和定义.....1
- 4 技术要求.....1
 - 4.1 总则.....1
 - 4.2 化学成分.....1
 - 4.3 抗拉强度.....2
 - 4.4 基体硬度.....2
 - 4.5 镀铬层硬度和厚度.....2
 - 4.6 尺寸公差和几何公差.....2
 - 4.7 主要加工表面粗糙度.....2
 - 4.8 外观质量.....2
 - 4.9 气密性.....3
- 5 检验方法.....3
 - 5.1 化学成分.....3
 - 5.2 抗拉强度.....3
 - 5.3 基体硬度.....4
 - 5.4 镀铬层硬度和厚度.....4
 - 5.5 尺寸公差和几何公差.....4
 - 5.6 表面粗糙度.....4
 - 5.7 外观质量.....4
 - 5.8 气密性.....4
- 6 检验规则.....4
- 7 标志、包装、运输和贮存.....4
 - 7.1 标志.....4
 - 7.2 包装.....5
 - 7.3 运输.....5
 - 7.4 贮存.....5
 - 7.5 其他.....5
- 图1 抗拉试样.....3

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国内燃机标准化技术委员会（SAC/TC177）归口。

本标准起草单位：上海内燃机研究所、浙江三人机械有限公司、河南省中原内配股份有限公司、安徽白兔湖汽配有限公司。

本标准主要起草人：苏晴华、范崇谋、陈刚强、刘治军、汪舵海、高金山。

本标准首次发布。

b) 产品型号；

c) 检验日期。

7.1.2 包装箱外表面的标志，应符合 GB/T 6388 和 GB/T 191 的规定。一般应标明：

a) 商品分类图示标志；

b) 制造厂名称、厂标和地址；

c) 产品型号及零件名称；

d) 数量；

e) 总质量及外形尺寸；

f) 执行标准号；

g) 质量认证标志；

h) 收货单位及地址；

i) “小心轻放”“防潮”“防压”等标记；

j) 出厂日期。

7.2 包装

7.2.1 每件产品在包装前必须清洁，并作防蚀处理，用结实不透水的包裹材料包装后再装入包装盒内。气缸体的包装方式和方法由制造厂按运输部门规定，或与订货单位协商确定，应确保产品在正常运输条件下不致损坏。

7.2.2 每只包装盒或包装箱内应附有制造厂技术检验部门检验员签章的产品合格证。

7.2.3 装有气缸体的包装盒，必须装入有防蚀措施的包装箱内，并保证在正常运输中不致损伤。箱子总质量应小于或等于 50 kg。

7.3 运输

在运输过程中，要防磕碰、防雨、防潮。

7.4 贮存

气缸体应存放在通风和干燥的仓库内，气缸体的防蚀方法由制造厂决定，在正常保管情况下，自出厂之日起，制造厂应保证产品在 12 个月内不致腐蚀。

7.5 其他

标志、包装、运输和贮存也可由供需双方商定。