

JB/T 11035—2010

ICS 27.020
J 93
备案号: 28448—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11035—2010

内燃机 气门锁夹 技术条件

Internal combustion engines — Valve collets — Specification

中华人民共和国
机械行业标准
内燃机 气门锁夹 技术条件
JB/T 11035—2010

*

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·17 千字

2010 年 7 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 12.00 元

*

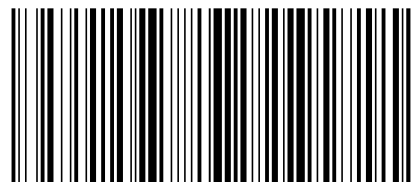
书号: 15111·9568

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 11035-2010

版权专有 侵权必究

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

8.2 包装

8.2.1 气门锁夹一般采用纸盒包装，也可以按用户要求采用其他包装材料和包装方法。

8.2.2 气门锁夹必须进行防锈处理，并用结实不透水的中性纸或塑料袋包扎好再装入盒内，每只包装盒应装入同一型号的产品。

8.2.3 每只包装盒内应附有经制造厂质量检验员签章的产品合格证。

8.2.4 用包装盒装好的气门锁夹装入衬有防水纸的干净包装箱内，并保证在正常运输中不致损坏包装和产品，包装箱总质量不得超过 25 kg。

8.3 运输

在运输过程中，要防磕碰、防雨、防潮。

8.4 贮存

包装好的气门锁夹应存放在通风和干燥的仓库内，在正常保管情况下，制造厂应保证产品自出厂之日起 12 个月内不致生锈。

8.5 其他

标志、包装、运输和贮存也可由供需双方商定。

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 结构型式.....	2
4.1 结构型式.....	2
4.2 凸筋形状和位置.....	3
4.3 开口型式.....	3
5 技术要求.....	3
5.1 总则.....	3
5.2 材料.....	3
5.3 热处理、有效硬化层深度和硬度.....	3
5.4 尺寸、形状和位置公差.....	3
5.5 表面粗糙度.....	3
5.6 外观.....	3
6 检验方法.....	4
6.1 化学成分.....	4
6.2 硬度.....	4
6.3 表面有效硬化层深度.....	4
6.4 大头外径.....	4
6.5 内径.....	4
6.6 凸筋高度、凸筋宽度、凸筋轴向距离、凸筋间距.....	4
6.7 外锥面削平宽度.....	5
6.8 外锥面凹陷深度.....	5
6.9 大头端面凸点.....	5
6.10 内圆柱面凹陷.....	5
6.11 表面粗糙度.....	5
7 检验规则.....	5
8 标志、包装、运输和贮存.....	5
8.1 标志.....	5
8.2 包装.....	6
8.3 运输.....	6
8.4 贮存.....	6
8.5 其他.....	6

前 言

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：绵阳市天旋气门组件有限公司、上海内燃机研究所。

本标准主要起草人：章升谊、陈路、赵明好。

本标准为首次发布。

气门锁夹凸筋高度、凸筋宽度、凸筋轴向距离、凸筋间距检测时，在与气门锁夹轴向截面平行且相对轴向截面对称的两个平面向取样（取样厚度小于或等于 0.5 mm），用投影仪检测。当供需双方达成一致时，可在同批次产品所用成型带料上取样，用投影仪在带料横截面上检测上述项目。

6.7 外锥面削平宽度

气门锁夹外锥面削平宽度用游标卡尺检测。

6.8 外锥面凹陷深度

气门锁夹外锥面凹陷深度用轮廓仪检测。

6.9 大头端面凸点

气门锁夹大头端面凸点用投影仪检测。

6.10 内圆柱面凹陷

气门锁夹内圆柱面凹陷用轮廓仪检测。

6.11 表面粗糙度

气门锁夹表面粗糙度按 GB/T 1031 的规定用粗糙度仪测量为准，也可用表面粗糙度比较样块比较。

7 检验规则

7.1 产品须经制造厂技术检验部门检验合格后方可出厂。

7.2 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条件。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 包装盒上应注明：

- a) 制造厂名称、商标及地址；
- b) 产品名称、型号及零件号；
- c) 数量；
- d) 产品质量等级；
- e) 包装日期；
- f) 执行标准号。

8.1.2 包装箱外部应注明：

- a) 商标分类图示及标志；
- b) 制造厂名称、商标及地址；
- c) 产品名称及型号；
- d) 数量；
- e) 总质量及外型尺寸；
- f) 出厂日期；
- g) “小心轻放”、“防潮”等字样及符号；
- h) 执行标准号；
- i) 其他。

8.1.3 产品合格证应标明：

- a) 制造厂名称、商标；
- b) 内燃机型号、零件名称及零件号；
- c) 检验员签章；
- d) 检验日期。