

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6136—92

过盈配合的油压装卸

1992-06-09发布

1993-01-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

过盈配合的油压装卸

1 主题内容与适用范围

本标准规定了过盈配合油压装卸的结构设计规范和装卸要求等内容。

本标准适用于按照 GB 5371 计算和选用的锻钢件和铸钢件过盈配合的油压装卸。

注：过盈配合的油压装卸是将压力油压入过盈联结结合面处，位于包容件或被包容件的环形槽内，使包容件和被包容件产生弹性变形形成间隙，压力油在结合面之间形成油膜。在外界轴向力的作用下，使包容件和被包容件产生相对运动，完成装卸工作。

2 引用标准

GB 5371 公差与配合 过盈配合的计算和选用

GB 11334 圆锥公差

GB 11852 圆锥量规公差与技术条件

3 结构设计规范

3.1 过盈联结分为以下五种型式，其中图 1 仅适用于油压拆卸；其余四种型式可用油压直接安装和拆卸。

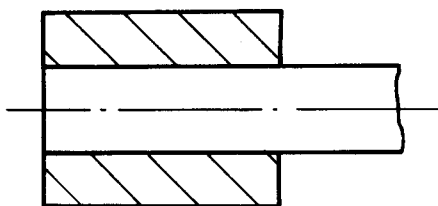


图 1 圆柱形过盈联结

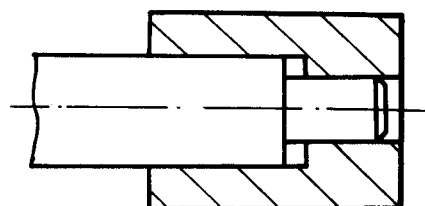


图 2 阶梯圆柱形过盈联结
(详图见图 29)

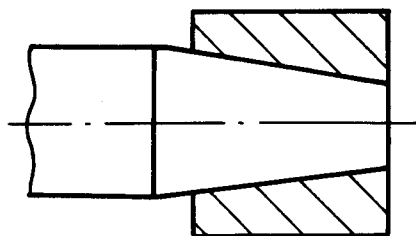


图 3 圆锥形过盈联结

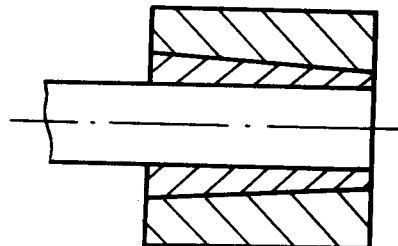


图 4 外圆锥形带中间套过盈联结

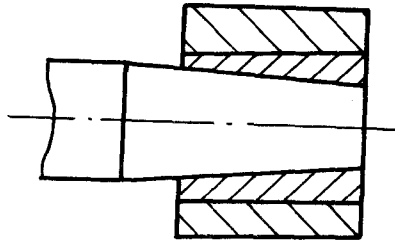


图 5 内圆锥形带中间套过盈联结

3.2 环形槽和油孔

环形槽应布置在一个零件上, 并与油孔相通, 型式见图 6、图 7。环形槽和油孔尺寸见表 1。

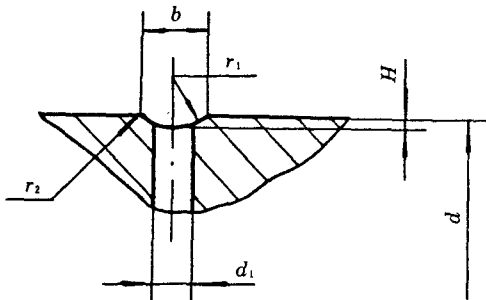


图 6

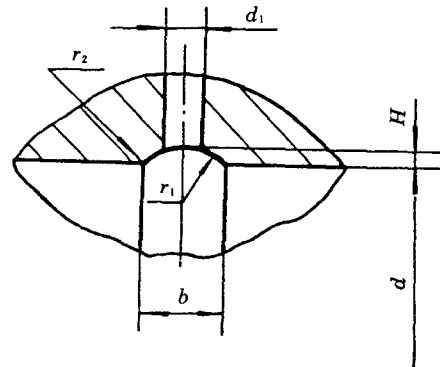


图 7

表 1 环形槽和油孔尺寸

mm

d	b	d_1	H	r_1	r_2
≤ 30	2.5	2	0.5	2	0.4
$> 30 \sim 50$	3	2.5	0.5	2.5	0.4
$> 50 \sim 100$	4	3	0.8	3	0.6
$> 100 \sim 150$	5	4	1	4	1
$> 150 \sim 200$	6	5	1.25	4.5	1
$> 200 \sim 250$	7	5	1.5	5	1.6
$> 250 \sim 300$	8	6	1.5	6	1.6
$> 300 \sim 400$	10	7	2	7	1.6
$> 400 \sim 500$	12	8	2.5	8	2.5
$> 500 \sim 650$	14	10	3	10	2.5
$> 650 \sim 800$	16	12	3	12	2.5
$> 800 \sim 1000$	18	12	4	12	2.5

3.3 油孔接口尺寸及选用见图 8、表 2、表 3。