

ICS 83.160.01
G 41



中华人民共和国国家标准

GB 1796.6—2008
代替 GB 1795—1996, GB 12838—1999

GB 1796.6—2008

轮胎气门嘴 第6部分:气门芯

Tyre valves—Part 6: Cores

(ISO 9413:1998, Tyre valves—Dimensions and designation, NEQ)

中华人民共和国
国家标准
轮胎气门嘴
第6部分:气门芯
GB 1796.6—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址: www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字
2009年1月第一版 2009年1月第一次印刷

*

书号: 155066·1-35143 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010)68533533



GB/T 1796.6—2008

2008-09-18 发布

2009-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

表 3(续)

不合格分类	检查分组	项 目	AQL	IL	检验方法
C类不合格	C ₁	10.3 H01、H02 型气门芯按动芯杆不应有卡紧现象	6.5	S-3	11.2
	C ₂	10.2 H01、H02 型气门芯的芯帽与芯体装配后相对转动			
	C ₃	第 5 章图 1~图 4 中 H01、H02 型气门芯芯梁宽度 $2_{-0.2}^0$ 及 $2.8_{-0.25}^0$	10	I	11.3
	C ₄	第 9 章外观质量			11.1

注：A₂ 组、A₃ 组为型式试验项目。

13 标识、包装与贮存

13.1 标识

气门芯外包装应有下列标识：

- 产品名称、型号、商标及出厂日期；
- 生产厂名称及地址；
- 数量。

13.2 包装

13.2.1 内包装用塑料袋，外包装用纸箱或木箱。

13.2.2 包装箱(袋)内应附有产品合格证。

13.3 贮存

气门芯放在干燥的仓库内贮存，需防晒、防腐蚀并远离热源。

气门芯按本部分规定的包装和贮存条件，自出厂之日起贮存期 H01、H02 型气门芯不超过 24 个月，H03C、H04C 型气门芯不超过 12 个月，H05C 型气门芯不超过 6 个月。

前 言

本部分的第 8 章为强制性的，其余为推荐性的。

GB 1796《轮胎气门嘴》分为六个部分：

- 第 1 部分：压紧式内胎气门嘴；
- 第 2 部分：胶座气门嘴；
- 第 3 部分：卡扣式气门嘴；
- 第 4 部分：压紧式无内胎气门嘴；
- 第 5 部分：大芯腔气门嘴；
- 第 6 部分：气门芯。

本部分为 GB 1796 的第 6 部分，对应于 ISO 9413:1998《轮胎气门嘴尺寸和型号》(英文版)。本部分与 ISO 9413:1998 的一致性程度为非等效；同时参考了日本工业标准 JIS D 4211:1994《汽车轮胎气门芯》。

本部分代替 GB 1795—1996《轮胎气门芯》，GB 12838—1999《大芯腔轮胎气门芯》。

本部分与 GB 1795—1996 相比主要变化如下：

- 增加了“术语和定义”一章(本版的第 3 章)；
- 增加了气门芯产品的系列规格(前版的第 3 章，本版的第 5 章)；
- 取消了气门芯的部分尺寸(前版的第 3 章，本版的第 5 章)；
- 增加了气门芯的压顶尺寸(前版的第 3 章，本版第 5 章)；
- 修改了气门芯芯梁的尺寸(前版的第 3 章，本版的第 5 章)；
- 修改了气门芯芯体密封圈的尺寸(前版的第 3 章，本版的第 6 章)；
- 修订了 H01L 型气门芯芯簧托座的尺寸(前版的第 3 章，本版的第 5 章)；
- 增加了大芯腔气门芯和力车气门芯的内容和要求(前版的第 5 章，本版的第 7 章、第 8 章、第 10 章)；
- 增加了“试验方法”见(第 11 章)；
- 修改了检验规则(前版的第 6 章，本版的第 12 章)。

本部分与 GB 12838—1999 相比主要变化如下：

- 增加了“术语和定义”一章(本版的第 3 章)；
- 增加了气门芯产品的系列规格(前版的第 3 章，本版的第 5 章)；
- 取消了气门芯部分尺寸(前版的第 3 章，本版的第 5 章)；
- 修改了气门芯芯体密封圈的尺寸(前版的第 3 章，本版的第 5 章)；
- 修改了 H02L 型气门芯芯簧托座的尺寸(前版的第 3 章，本版的第 5 章)；
- 增加了普通芯腔气门芯和力车气门芯的内容和要求(前版的第 5 章，本版的第 7 章；第 8 章；第 10 章)；
- 修改了最大使用压力(前版的第 5 章，本版的第 8 章)；
- 修改了贮存期(前版的第 7.6，本版的第 10.6)；
- 增加了“试验方法”见(第 11 章)；
- 修改了检验规则(前版的第 6 章，本版的第 12 章)。

本部分由中国石油和化学工业协会提出。

本部分由全国轮胎轮辋标准化技术委员会(SAC/TC 19)归口。

本部分主要起草单位:公主岭中大股份有限公司、江阴博尔汽配工业有限公司。

本部分参加起草单位:公主岭市远达实业有限公司、高密市同创汽车配件有限公司、山东高天金属制造有限公司、江阴市澄华轮胎气门咀厂。

本部分主要起草人:韩发瑞、唐建兰、袁博、李健、王晓静、殷正元。

本部分代替标准的历次版本发布情况为:

——GB 1795—1979、GB 1795—1988、GB 1795—1996;

——GB 12838—1991、GB 12838—1999。

10.2 H01型和H02型气门芯的芯帽与芯体连接后应能相对转动,并能承受不低于195 N的拉力。

10.3 H01型和H02型气门芯总成后,按动芯杆,不应有卡紧现象。

10.4 H01型气门芯开启压力不小于250 kPa;H02型气门芯开启压力不小于450 kPa。

10.5 H01型和H02型气门芯的芯杆头位置

用表2给出的安装扭矩,将H01型和H02型气门芯安装在符合GB 9764的1号芯腔或2号芯腔内,以嘴口端面为基准,芯杆头凸出不大于0.25 mm,凹进不大于0.90 mm。

表 2

型 号	检测用嘴体芯腔	气门芯的安装扭矩/ (N·m)
H01	符合 GB 9764 的 1 号芯腔	0.17~0.34
H02	符合 GB 9764 的 2 号芯腔	0.34~0.56

11 试验方法

11.1 外观用目测检验。

11.2 用手检查 H01 型和 H02 型气门芯的芯帽与芯体连接后是否能相对转动;气门芯总成后,按动芯杆,是否有卡紧现象。

11.3 螺纹及其他尺寸用专用量具或通用量具进行测量。

11.4 其余试验方法按照 GB/T 9766.6 的规定。

12 检验规则

12.1 气门芯的抽样程序及其检查的实施应符合 GB/T 2828.1—2003 的规定。

12.1.1 同型号气门芯的一个入库批或发货批为一个检查批。

12.1.2 按质量特性的重要性把不合格分为 A 类不合格、B 类不合格、C 类不合格。各类项目又分为若干个检查组,见表 3。

12.1.3 各检查组的接收质量限(AQL)(用每百单位产品不合格品数表示)和检查水平(IL)应符合表 3 中的规定。

12.2 按表 3 的检查分组分别实施检验,判定合格或不合格。

12.3 逐批检查后的处置办法应符合 GB/T 2828.1—2003 的规定。

表 3

不合格分类	检查分组	项 目	AQL	IL	检验方法
A 类不合格	A ₁	第 8 章常 温密封性	0.4	S-2	11.4
		H01、H02 型气门芯 H03C、H04C、H05C 型气门芯	0.65		
	A ₂	第 8 章 H01、H02 型气门芯低温密封性	1.0		
	A ₃	第 8 章 H01、H02 型高温密封性			
A ₄	10.2 H01、H02 型气门芯的芯帽与芯体结合力				
B 类不合格	B ₁	第 7 章 5V1、8V1 螺纹中径、大径	2.5	S-3	11.3
	B ₂	10.1 H01、H02 型气门芯的芯体密封圈不应脱落			11.4
	B ₃	10.4 H01、H02 型气门芯的开启压力	4.0		
	B ₄	10.5 规定的 H01、H02 型气门芯的芯杆头位置			