

1 主题内容与适用范围

本标准规定了油标的技术要求、试验方法、检验规则、标志与包装。

本标准适用于各种油标。

2 引用标准

GB 197 普通螺纹 公差与配合

GB 1160.1 压配式圆形油标

GB 1160.2 旋入式圆形油标

GB 1161 长形油标

GB 1162 管状油标

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

3 技术要求

3.1 各类油标的型式、尺寸应符合标准和生产图样的规定。

3.2 油标的材料应按油标的用途和工作条件选择。

3.3 油标透视面应透明、光洁,不得有气泡,油位线应清晰、均匀。

3.4 油标外观应光滑、美观,不得有影响使用性能的毛刺、裂纹、变形等缺陷。

3.5 油标工作时应保证密封,不得有渗漏现象。

3.6 油标在 $-30^{\circ}\text{C}\sim+90^{\circ}\text{C}$ 工作状况下,不得有破裂及漏油现象。

3.7 长形油标的透视面与油标体的粘结应可靠,不得有渗漏现象,铝合金油标体应光洁,不得有裂纹、气泡等缺陷。

3.8 螺纹公差与配合按 GB 197 中 6H/6g 规定,螺纹应光洁,不得有毛刺、裂纹、碰伤等影响使用的缺陷。

4 试验方法与检验规则

4.1 油标的耐温性由材料保证。

4.2 长形油标的密封试验

试验时油标放在正常工作油温下通入 0.15 MPa 压力持续 30 min 后,应符合本标准 3.7 条的规定。

4.3 油标应经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂,保证出厂成品符合本标准要求。

4.4 用户有权按本标准规定的性能指标对油标进行检查。油标的验收规则应按 GB 2828 一般检查水平 II。主要配合尺寸和本标准中 3.5、3.7 按 AQL 值为 4 进行验收。外观质量上不得有明显缺陷。

4.5 需方可根据供方的产品质量保证情况,对提交检验的产品免除检查,亦可根据供需双方协定的抽

样方案进行验收。

4.6 油标的材料应以材料供应单位的证明予以检查验收。

5 标志、包装与贮存

5.1 油标在包装前应擦干净,金属件应作防锈处理。在正常保管情况下,自出厂之日起,应保证6个月内不锈蚀。

5.2 油标应放置在有内衬垫的坚固包装箱中,包装箱应防止油标锈蚀和运输时的损伤。

5.3 包装形式及方法由制造厂确定。包装箱中应附有质量检验部门产品质量合格证和装箱单。

5.4 包装箱(盒、袋)外表面应清晰标明:

- a. 产品名称、规格或标记;
- b. 制造厂名称或商标;
- c. 产品数量;
- d. 出厂日期;
- e. 每箱重量。

附加说明:

本标准由机械电子工业部提出。

本标准由机械电子工业部机械标准化研究所归口。

本标准由上海机电工业管理局科技情报所、机械标准化研究所负责起草,上海机床附件六厂参加起草。

本标准主要起草人陈华金、张嘉德、周彩娥。