

上海市第一机电工业局
SHANGHAISHI DIYI JIDIAN GONGYEJU

企 业 标 准
QIYE BIAOZHUN

动力设备 农业机械

(内部资料)

上 海

1964

上海市第一机电工业局

SHANGHAISHI DIYI JIDIAN GONGYEJU

企 业 标 准

QIYE BIAOZHUN

动力设备 农业机械

(内部资料)

上 海

1964

說 明

为了交流地区之間的企业标准資料，茲将近几年来本市制訂的企业标准，整理一部分印刷出版。这些企业标准大部分是試行标准，有些內容还不够完整，指标还不够确切，仅供各地区各部門参考。

这次印刷，包括冶金、化工、机电、仪表、輕工、手工、紡織、卫生、水产、建工、粮食等十一个局和紡机公司的企业标准，共分为五十六册，为适应各单位不同的需要，訂成活頁本。

由于印刷品种多，数量大，時間急，加以我們經驗不足，对出版质量难免有所影响，內容如有遺漏、錯誤，請批評指正。

上海市計量标准管理局

1964 年 4 月

目 录

一、农业动力和作业机械及其配件

1. 沪 Q/JB 400-63 胶輪手推車鋼球
2. 沪 Q/JB 560-63 QG 型对开向心球面滚动軸承座
3. 沪 Q/JBN 1-62 浮子式汽化器技术条件
4. 沪 Q/JBN 2-62 汽油泵技术条件
5. 沪 Q/JBN 3-62 統一式分电器技术条件
6. 沪 Q/JBN 4-62 离合器鋼片技术条件
7. 沪 Q/JBN 5-62 轉向离合器鋼片技术条件
8. 沪 Q/JBN 8-62 汽車传动軸花鍵軸头技术条件
9. 沪 Q/JBN 9-62 汽車传动軸花鍵突緣技术条件
10. 沪 Q/JBN 10-62 汽車传动軸套管叉技术条件
11. 沪 Q/JBN 14-62 机油散热器技术条件
12. 沪 Q/JBN 15-62 綫式机油粗滤器芯子技术条件
13. 沪 Q/JBN 16-62 空气滤清器技术条件
14. 沪 Q/JBN 17-62 棉紗柴油滤芯技术条件
15. 沪 Q/JBN 19-62 轉向横直拉杆总成技术条件
16. 沪 Q/JBN 20-62 轉向直横拉杆球头肖和开花螺母技术条件
17. 沪 Q/JBN 21-62 汽車拖拉机的低压輸油软管技术条件
18. 沪 Q/JBN 22-62 汽車制动器液压传动装置的制动软管总成技术条件
19. 沪 Q/JBN 23-62 气压制动软管总成技术条件
20. 沪 Q/JBN 24-62 柴油机用高压輸油管总成技术条件
21. 沪 Q/JBN 25-62 液压式制动分泵技术条件
22. 沪 Q/JBN 26-62 液压式制动总泵技术条件
23. 沪 Q/JBN 27-62 汽車及拖拉机的前大灯技术条件
24. 沪 Q/JBN 28-62 S 30-16 A 型筒式避震器总成技术条件
25. 沪 Q/JBN 30-62 S 30-18 A 拖拉机履带板肖技术条件

26. 沪 Q/JBN 31-62 拖拉机(履带板肖衬套)鏈节套筒技术条件
27. 沪 Q/JBN 32-62 汽車用空气压缩机
28. 沪 Q/JBN 32-1-62 空气压缩机气缸体技术条件
29. 沪 Q/JBN 32-2-62 空气压缩机曲軸技术条件
30. 沪 Q/JBN 32-3-62 空气压缩机活塞技术条件
31. 沪 Q/JBN 32-4-62 空气压缩机連杆总成技术条件
32. 沪 Q/JBN 32-5-62 空气压缩机活寒肖技术条件
33. 沪 Q/JBN 32-6-62 空气压缩机活塞环
34. 沪 Q/JBN 32-7-62 空气压缩机排气閥片技术条件
35. 沪 Q/JBN 33-64 水泵軸連軸承
36. 沪 Q/JBN 34-62 水泵叶輪技术条件
37. 沪 Q/JBN 35-62 汽車水泵軸技术条件
38. 沪 Q/JBN 36-62 汽車鋼板彈簧中心螺栓及螺母技术条件
39. 沪 Q/JBN 37-62 鋼板彈簧吊耳支架总成和鋼板彈簧支架技术条件
40. 沪 Q/JBN 40-62 60—II 型真空增压器技术条件
41. 沪 Q/JBN 41-62 压注油杯
42. 沪 Q/JBN 42-62 內燃机鑄鉄活塞技术条件
43. 沪 Q/JBN 44-62 汽車真空刮水器技术条件
44. 沪 Q/JBN 45-62 机油粗滤总成技术条件
45. 沪 Q/JBN 46-62 里程表軟軸軟管技术条件
46. 沪 Q/JBN 47-62 拖拉机、柴油机曲軸軸承盖和气缸盖螺栓、螺栓及螺母技术条件
47. 沪 Q/JBN 48-62 鋼框式橡胶油封圈技术条件
48. 沪 Q/JBN 49-63 輪胎汽門芯
49. 沪 Q/JBN 55-63 胶輪手推車配件輪圈技术条件
50. 沪 Q/JBN 56-63 球和滾子軸承用紧定衬套
51. 沪 Q/JBN 57-63 汽車离合器压盘技术条件
52. 沪 Q/JBN 58-63 柴油发动机噴油嘴彈簧技术条件
53. 沪 Q/JBN 59-63 柴油机出油閥彈簧技术条件
54. 沪 Q/JBN 60-63 柴油机調速器彈簧技术条件

55. 沪 Q/JBN 61-63 离合器压板弹簧技术条件

二、动力机械及鍋炉設備

- 56. 沪 Q/JB 25-63 液面指示器旋塞
- 57. 沪 Q/JB 164-62 6250 型柴油机
- 58. 沪 Q/JB 206-62 HDO 301 型气冷式汽油发动机
- 59. 沪 Q/JB 230-62 27-0.2 型船用发电用汽輪机
- 60. 沪 Q/JB 349-62 水处理設備零部件技术条件
- 61. 沪 Q/JB 350-62 鈉离子交換器
- 62. 沪 Q/JB 351-62 机械过滤器
- 63. 沪 Q/JB 352-62 压力式滤盐器
- 64. 沪 Q/JB 353-62 連續排污膨脹器
- 65. 沪 Q/JB 354-62 10~20 吨/时燃油水管鍋炉
- 66. 沪 Q/JB 355-62 机械压力式重油噴燃器技术条件
- 67. 沪 Q/JB 557-63 鍋炉洗管器
- 68. 沪 Q/JB 591-63 高低水位警报器
- 69. 沪 Q/JB 596-63 磷酸鈉注入器
- 70. 沪 Q/JB 597-63 排汽冷凝器型式与基本参数
- 71. 沪 Q/JB 602-63 6.5 t/h 燃油水管鍋炉

上 海 市 第一机电工业局	企 业 标 准 QIYE BIAOZHUN	沪 Q/JB 400-63
	胶輪手推車鋼球	代替

本标准适用于胶輪手推車 $\phi 7.938 \text{ mm}$ ($5/16''$) 及 $\phi 9.525 \text{ mm}$ ($3/8''$) 用的鋼球以及作为商品用的鋼球。

一、技 术 要 求

1. 鋼球应符合本标准的要求,并按照规定程序批准的图样及文件制造。
2. 鋼球材料应为 10~20 号鋼并符合 YB 4-63 的规定。
3. 用 10~20 号鋼制造的鋼球,渗碳热处理后的硬度应为 $H_{RC} 60 \sim 66$ 。
4. 鋼球的表面不允许有軟点,凹痕,裂紋及剝皮等缺陷。
5. 用 10~20 号鋼制造的鋼球,外表面渗碳,渗碳深度为 $1/2R \sim 2/3R$ 。
6. 鋼球制造的精度,球形允许偏差(橢圓度),及尺寸相互差应符合表一的规定。

表 1

公 称 直 径 检 查 项 目		球 形 偏 差 (橢圓度)	尺 寸 相 互 差	表 面 光 洁 度
		$\mu (1\mu = 0.001 \text{ mm})$		等 級
		不 超 过		不 低 于
mm	7.938	5	10	▽▽▽9
吋	5/16''			
mm	9.525	5	10	▽▽▽9
吋	3/8''			

注: ① 橢圓度——系同一鋼球任意直径断面內最大与最小直径尺寸間的差数。

② 尺寸相互差——在同一个分类組中,从各鋼球任意直径断面內,所量得的一切直径尺寸的最大与最小值之差。

③ 按訂貨方的要求,鋼球可不按尺寸相互差分組供应。

7. 每批鋼球应进行破坏試驗,其破坏負荷不应低于表 2 所列的数值。

上海紅星軸承厂提出

1963 年 7 月 1 日批准試行

表 2

鋼球公称直径		破坏負荷 kg 不 小 于
mm	吋	
7.938	5/16"	2750
9.525	3/8"	4200

8. 鋼球的表面光洁度等級不应低于本标准表一的规定。

二、試驗方法与驗收規則

9. 鋼球須經制造厂檢驗部門檢驗合格后才能出厂,并附有証明产品合格的文件。

10. 应从提交的鋼球中取出下列数量进行檢驗:

外观,表面光洁度,尺寸允許偏差及精度等級——自每批提交的鋼球中取出 0.1%,但不少于 5 个或不多于 50 个。

11. 硬度(或断面形状)——自每批提交的鋼球中取出 0.03%,但不小于 2 个不多于 10 个。

12. 如取出的鋼球不符合本标准要求时,应取双倍的数量按全部指标进行重复檢驗。

經重复檢驗后仍不符合本标准要求时,則該批鋼球应作不合格論。

13. 在外观,表面光洁度,尺寸允許偏差及精度硬度等級的檢驗結果全部合格时,再从檢驗的鋼球中取出下列数量进行破坏試驗。

每批鋼球取 3 个試样进行破坏試驗,經試驗后若有一个試样不合格时,再取出双倍的数量进行重复試驗。

經重复試驗后如仍不合格时,則該批鋼球应作不合格論。

14. 鋼球的外观质量在散光下用肉眼(不使用放大仪器)进行检查。

15. 鋼球的表面光洁度在散光下与标准件用肉眼(不使用放大仪器)进行检查,若双方意见分歧时,以表面光洁度测量仪器检查的結果作最后的确定。

16. 鋼球的直径及橢圓度,在平面与垂直于平面的仪器量尖之間或在支点与軸綫通过支点的仪器量尖之間(图 1)进行检查或采用 0~25×0.001 毫米的分厘卡(两点测量)。

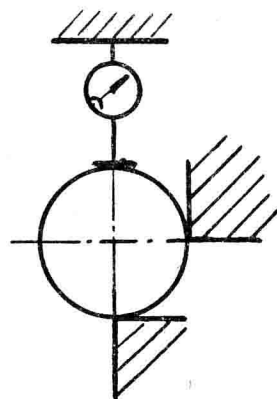


图 1

测量橢圓度时,將鋼球放在仪器量尖下使其围

胶輪手推車鋼球

沪 Q/JB 400-63

繞数个軸綫旋轉，測量儀器指示的循環度數值不應超過本標準表 1 的規定。

17. 鋼球在洛氏硬度計上(C 刻度)檢驗硬度。(鋼球的硬度檢查為 3 點)

注：在洛氏硬度計(C 刻度)上，檢查鋼球的硬度時，須根據鋼球直徑以表 3 修正硬度數值。

在洛氏硬度計上(C 刻度)檢查鋼球表面硬度的修正表 表 3

鋼球公稱		鋼 球 表 面 硬 度										
直	徑	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66
吋	mm	必須加在量得硬度上的數值										
5/16	7.938	—	3	2.5	2.5	2.5	2	2	2	1.5	1.5	—
3/8	9.525	—	—	2	2	2	1.5	1.5	1.5	1	1	1

18. 鋼球斷面滲碳層，以放在硝酸中用冷酸蝕的方法檢查，若意見分歧時，以金相顯微鏡檢查為準。

19. 鋼球破壞試驗。

鋼球的破壞試驗在硬度為 $H_{RC}58 \sim 63$ 的球形凹面鋼墊間進行球形凹面的半徑等於鋼球直徑的 $2/3$ ，鋼球在負荷作用下持續 30 秒種，鋼球應承受三個相互垂直方向的壓碎試驗。(圖 2)

20. 耐磨試驗：

軸承(軸碗、軸擋、鋼球)的壽命試驗应符合下列要求，在試驗台上軸擋固定，每對軸承加徑向負荷 350 公斤力，軸碗以每分鐘 130~150 轉/分鐘的速度旋轉，在 300 萬轉以內各零件不應有顯著的磨損。

21. 製造廠應定期的進行耐磨試驗。(每年不少於二次)。

22. 鋼球的耐磨試驗不作為出廠的驗收依據，試驗的結果，僅供主管部門考核質量和用戶參考。

23. 用戶有權檢查產品質量、及指標是否符合本標準的要求。

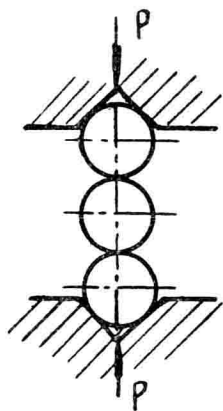


圖 2

三、標志、包裝、運輸與保管

24. 按照製造廠主管部門規定，將鋼球塗上防銹油膏後，裝入村有防銹紙板盒內，然後再裝入乾燥的木箱中。

如果鋼球在本地區銷售，製造廠征得訂貨單位的同意後，可以不裝木箱交貨。

25. 鋼球經油封包裝後，在遵守保管規則的條件下應保證在 6 個月內不生銹。

26. 預定長期保存的鋼球，其防銹期及保管規則由訂貨單位與承制廠雙方議訂決定之。

27. 在已裝入鋼球的紙板盒上應貼上注有下列內容的封條：

- (1) 製造廠廠名或商標；
- (2) 鋼球代號；
- (3) 鋼球數量；
- (4) 包裝日期。

28. 在包裝盒上的標志應完整和清晰。

29. 在每個裝有鋼球的木箱內應放入注明下列內容的裝箱單：

- (1) 製造廠廠名或商標；
- (2) 鋼球代號；
- (3) 箱內鋼球數量；
- (4) 裝箱日期。

30. 每個木箱上應用漏字模印，刷上印刷字體字樣，字跡應清楚，塗刷標志用的塗料必須具有抗潮、抗干、耐寒的性能。

31. 在木箱壁上應清晰的注明：

- (1) 製造廠廠名或商標；
- (2) 鋼球代號；
- (3) 裝入鋼球數量或毛重(公斤)；
- (4) “小心輕放”字樣。

32. 裝有鋼球的重量不應超過 50 公斤(毛重)，木箱釘好後應用鋼帶纏緊。

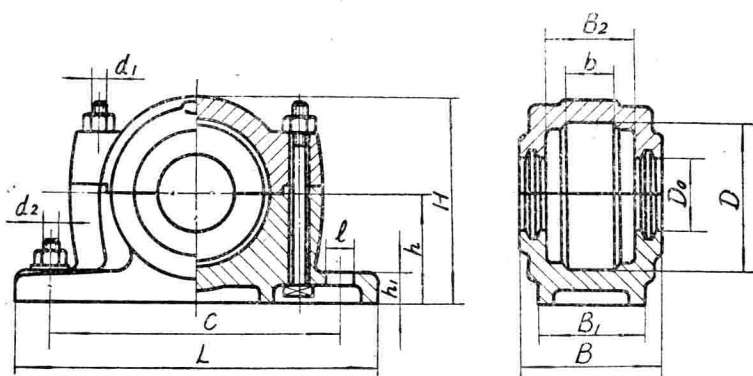
33. 每箱鋼球應附有製造廠產品出廠合格證明書，出廠合格證明書上証明下列內容：

- (1) 製造廠名稱或商標；
 - (2) 鋼球名稱及代號；
 - (3) 証明符合本標準各項質量指標；
 - (4) 鋼球的數量；
 - (5) 檢驗日期。
-

上 海 市 第一机电工业局	企 业 标 准 QIYE BIAOZHUN	沪 Q/JB 560-63
	QG 型对开向心球面 滚动轴承座	代替

本标准适用于 QG 型对开向心球面滚动轴承座。該轴承座宜安装輕系列 11200 型和輕寬系列 11500 型和 13500 型球面滚动轴承,也可安装輕系列 111200 型和輕寬系列 111500 型和 113500 型装紧定衬套的球面滚动轴承。

一、型式、基本参数与尺寸 0193249



毫米

型 号	D ₀	D	C	L	h		H	h ₁	B	B ₁	B ₂	b	l	d ₁	d ₂
					尺寸	允差									
QG-04	18	47	115	150	35	±0.05	65	16	60	38	36	19	20	6	10
05	21	52	130	170	40		73	16	64	42	40	19	24	6	10
06	26	62	150	190	50		88	16	66	45	42	21	26	8	12
07	31	72	150	190	50		93	18	72	45	48	24	24	8	12
08	36	80	170	210	60	±0.06	107	18	75	50	50	24	26	10	12
QG-09	41	85	170	210	60		110	20	80	55	55	24	26	10	12
10	46	90	170	210	60		113	20	80	55	55	24	26	10	12
11	51	100	210	270	70		130	22	90	65	60	26	40	12	16

勤工机器厂提出

1964年4月1日批准试行

沪 Q/JB 560-63

QG 型对开向心球面滚动轴承座

毫米

型 号	D ₀	D	C	L	h		H	h ₁	B	B ₁	B ₂	b	l	d ₁	d ₂
					尺寸	允差									
12	56	110	210	270	70	±0.06	134	22	95	65	65	30	35	12	16
13	61	120	230	290	80		152	25	100	75	70	33	40	12	16
QG-15	66	130	230	290	80		157	25	100	75	70	33	35	12	16
16	71	140	260	330	95	±0.07	177	28	115	80	80	38	45	12	20
17	77	150	260	330	95		182	28	125	85	88	42	45	12	20
18	82	160	290	360	100		192	30	130	90	88	42	45	16	20
19	87	170	290	360	112		212	30	135	90	90	45	40	16	20
QG-20	92	180	320	400	112	±0.08	219	33	140	100	95	48	50	16	22
22	102	200	350	420	125		242	36	150	110	105	55	44	16	22

滚动轴承座型号采用汉字拼音字母表示之,其意义如下: Q—轻型的, G—滚动的。型号后面所带的数值为可安装的轴承规格的代号。

二、技术要求

1. 对开向心球面滚动轴承座应符合本标准要求,并按照规定程序批准的图样及文件制造。

2. 轴承座底座及盖应采用不低于 HT15-32 灰铸铁铸造,并应符合 JB 297-62 的规定。

3. 铸件必须清除型砂、锉除毛头、披锋和浇冒口等痕迹。表面须整齐光滑,不得有组织疏松、粘砂、隔层、缩孔和裂纹等缺陷,各加工面(不包括底平面)不得有砂眼,非加工面和底平面的砂眼最大不得超过 $\phi 2.5$ 毫米,深度不得超过 1.5 毫米,而砂眼的数量应符合下列规定:

QG-04~08 范围内不得超过 2 个;

QG-09~15 范围内不得超过 4 个;

QG-16~22 范围内不得超过 6 个;

但在地脚螺孔周围 10 毫米处及交界处均不得有砂眼等缺陷。

4. 铸件在金加工前必须进行退火处理。

5. 加工精度:

(1) 轴孔 D (与轴承配合表面) Gd 级精度(按 GB 168-59);

(2) 轴孔 D₀ D₀ 级精度(按 GB 166-59);

(3) 剖分面到底面的高度允差 ± 0.15 毫米。

QG 型对开向心球面滚动轴承座

沪 Q/JB 560-63

- (4) 底座与盖的台阶配合 D_4/d_4 级精度(GB 166-59);
- (5) 底座与盖装配后剖分面上凸肩处间隙 0.10~0.20 毫米;
- (6) 台阶侧面对轴心线的偏移 < 0.5 毫米;
- (7) 底座底面的不平度 0.05/100;
- (8) 盖剖分面的不平度 0.05/100;
- (9) 两螺钉孔对轴心线的偏移 > 0.5 毫米;
- (10) 两螺钉孔沿轴向的位置偏移 < 0.5 毫米;
- (11) 轴孔 D 沿轴向的位置偏移 ± 0.5 毫米;
- (12) 轴孔 D 对铸造外形的不同心度 < 0.8 毫米;
- (13) 轴孔 D 的不圆度不得超过公差 的 50%;
- (14) 轴孔 D 的宽度 b 的偏差 ± 0.5 毫米;
- (15) 油毡槽的位置与两壁的厚薄差不大于 1 毫米。

6. 表面光洁度:

- (1) 轴孔 D $\nabla\nabla 6$;
- (2) 底座和盖的台阶侧面 $\nabla\nabla 5$;
- (3) 底座和盖的剖分表面 $\nabla\nabla 4$;
- (4) 底座的底平面 $\nabla\nabla 4$ 。

7. 底座与盖的露出外形的不重合度 < 1 毫米。

8. 底座与盖的加工表面不许有碰伤、锈蚀、裂纹和毛刺。

9. 螺母制造应符合 GB 61-58 的规定。

10. 螺栓制造应符合 GB 38-58 的规定。

11. 轴承座底座及盖的不加工表面均应涂漆。涂漆前应仔细除去铁锈、型砂、油污及其他污物。

涂漆表面应平整、光滑, 均匀和色泽一致, 不得有斑点、皱纹、气泡和粘附污物。

12. 轴承座各部分的涂漆颜色应符合下列规定:

- (1) 内壁涂一层红丹;
- (2) 底壁涂一层底漆;
- (3) 外型全部漆灰色;
- (4) 用红漆将型号描出。

13. 用户单位在遵守保管和使用规则条件下, 从制造厂发货出厂日起 6 个月内, 倘因产品制造不良而发生损坏或因包装疏忽而发锈等, 制造厂应免费为用户更换或修理。

三、试验方法与验收规则

14. 每只轴承座须检验合格后才能出厂, 并附有证明产品质量合格的文件。

15. 表面光洁度用肉眼检查,如果对光洁度有异议时则按仪器检查之。

16. 产品各部分尺寸用极限量规或万能量具进行检查。

17. 验收时应从每批产品中抽取 2%, 并不少于 5 只按本标准第 15.16. 条进行验收检查,如发现其中有一只不符合本标准要求时,则取双倍数量进行复验,如仍发现有不合格时,则该批产品作不合格论,不许出厂。但制造厂可将该批产品进行检修,再次提交验收。

18. 用户有权依照本标准的规定,检查产品的质量及指标是否符合本标准的要求。

四、标志、包装、运输与保管

19. 每只轴承座的盖上铸出厂标、型号及规格。

20. 每只轴承座须附有检验合格证,简要使用说明书及出厂批号。

21. 每只轴承座应在油毡槽放一片硬纸板,以免灰尘进入内腔。

22. 产品在涂漆前在加工面上应涂上中性防锈油膏。

23. 产品应装在干燥的木箱内,箱内四周应垫油纸,每只之间应用软纸隔开,并用木花垫满,箱外用打包钢皮加固。

24. 每箱重量不超过 50 公斤。

25. 木箱外应注明下列标志:

(1) 制造厂名;

(2) 产品名称和代号;

(3) 数量;

(4) 包装日期;

(5) 重量和体积;

(6) 安全标志(小心轻放);

(7) 注意防潮;

(8) 收货单位及地址。

上 海 市	企 业 标 准 QIYE BIEOZHUN	沪 Q/JBN 1-62
农业机械制造公司	浮子式汽化器 技术条件	代替
本技术条件适用于浮子式的各种汽化器。		
一、定义和用途		
1. 汽化器的作用是根据发动机的各种工作需要,按质按量地及时形成并供给发动机以汽油和空气的工作混合气。		
二、技术要求		
2. 汽化器及其所有技术文件必须完全符合本技术条件的要求。汽化器应按规定的程序批准的图样和文件制造。		
3. 汽化器若有较大的设计更改或更改设计与订货单位的配合件有关或足以影响甚至破坏其互换性时,须经订货单位同意后方可进行。		
4. 鉴于某些技术要求用标准样品衡量更为有利,以及在某些条件下按技术要求衡量有困难,必须用标准样品衡量,因此,制造厂和订货单位可以共同提出标准样品,它们将具体地体现并用以衡量汽化器的某些技术要求。		
5. 起动轻易性,汽化器应保证发动机的起动轻易性,其具体要求应按汽134~59的规定。起动时允许短时间使用阻风门。		
6. 变速圆滑性,不论发动机有无载荷,当骤然从某一工作情况转变到另一工作情况时,发动机应能平滑变速,不得有回火或熄火现象。		
7. 过渡圆滑性:当发动机无载荷,从怠速工作情况起,慢慢的开启节气门时,发动机的转速应随节气门的开启而逐渐上升。在转速上升过程中,允许有短时间的转速停滞不上升现象和允许有转速波动不大于怠速时的允许摆差。		
8. 怠速,汽化器应保证发动机具有一定稳定程度的怠速转速和一定的油耗。		
9. 外特性,当发动机在节气门全开情况下工作时汽化器应保证发动机在一定的转速下扭矩和功率不小于规定的下限数值,比油耗或油耗不大于规定的上限数值。		
10. 负荷特性:负荷特性的技术要求是为了保证汽化器的主油系过度油系和省油系的性能合格和工作正常。转速的选择应根据工作情况,按上述原则规定一个转速,若干检查点,汽化器在检查上工作时,其比油耗应不大于规定的上限值。		
11. 行车试验:		
(1) 经济性:当汽车以直接档(或超速档)行驶时,在一定车速下其百公里油耗不得大于规定数值。试验点应不少于5点。		
上海第一汽车附件厂	1962年7月7日批准	实施日期 1962年12月1日

(2) 加速性: 当节气門全开, 汽車的行驶速度从规定的初速上升到规定的最高车速, 所需時間不得大于规定的数值。

(3) 最高车速: 汽車的最高车速应达到规定的数值。

12. 汽化器的省油系应能在规定的条件下开始作用。省油系的可动部分应作用灵活, 不得阻滯或卡住。省油系中有气密要求的部分应保証符合规定的气密性。

13. 汽化器进油針閥总成的可动部分应作用灵活。进油針閥应具有足以保証浮子室油面稳定的气密性。

14. 汽化器的浮子应外形完整, 保証密封, 能繞軸灵活轉动不得阻滯或卡住, 其結構应保証浮子室油面穩定。

15. 汽化器应规定在一定进油压力下的油面高度, 应有油面检查孔, 并保証調整油面的方法簡單可靠。

16. 汽化器的节气門, 阻风門和付风門在关闭时与腔体間的間隙应不大于规定的数值。节气門軸和阻风門軸應轉动灵活, 不得有阻滯或卡住现象。节气門和阻风門全开时应垂直或平行于水平面。

17. 在汽化器总成中, 当加速系以一定的速度运动时, 汽油的流出率应符合规定的数值。

18. 汽化器各种量孔的流量应达到规定的数值。

19. 汽化器的各連接部分和密封处不得有漏油或渗油现象。

20. 汽化器的各可动部分和联动机构应作用灵活, 不得有阻滯或卡住现象。

21. 汽化器的全部零部件, 除进油針閥等特殊零部件和不可拆卸者外, 均应有互换性。

22. 汽化器的全部零部件在正常使用中不得有足以影响其性能的变形。

23. 汽化器的所有紧固連接处应保証在正常使用中不得自行松动、脫落。

24. 汽化器的所有金屬零部件, 除金屬本身可以抗銹蝕者以外, 应具有牢固的抗銹蝕的保护层。

25. 汽化器的所有非金屬零部件应具有不受汽油腐蝕的性能。

26. 汽化器的結構应結实可靠, 在正常使用中不得有变形或破裂等现象。

27. 汽化器总成及其零部件均不得有孔眼裂紋、銳边、毛刺、碰伤等足以影响其性能及外观的缺陷存在。汽化器的全部油道和气道应暢通和潔淨。

28. 在用戶遵守制造厂规定的使用和保管規則的条件下, 从制造厂发到用戶之日起, 保存一年內或汽車行驶里程在 25000 公里內, 汽化器如由于制造不良而发生损坏或不能保証正常工作, 制造厂則应免費为用戶修理或更換零部件直至汽化器总成。

三、試驗方法与驗收規則

29. 汽化器总成应按本技术条件的規定經檢驗合格后方可出厂，并应附有証明产品质量合格的文件。

30. 受檢驗的产品应分批抽驗。如抽驗一批中有一个产品不符合本技术条件的規定，应加倍抽驗，如复驗合格，則除第一次抽驗时不合格以外，认为全部合格，如复驗时仍有一个产品不合格，則可全部退回制造厂重行檢驗。

31. 汽化器的外观应 100% 地用肉眼檢驗。

32. 汽化器的起动、变速，过渡因滑和怠速等性能的試驗应按汽 134~59 的規定。一般应 100% 地檢驗，如生产稳定，則可减少至 5%。

33. 外特性和負荷特性的試驗应按汽 134~59 的規定，試驗用的发动机应完全符合规定的技术条件。抽驗数为 5%，可以少至 1% 和多至 7%。

34. 汽化器的行車試驗应按汽 135~59 的規定，由制造厂与訂貨单位协商，不定期举行，但每年不得少于 1 次。試驗用的汽車应完全符合规定的技术条件。

35. 汽化器的省油系应在专用試驗台上檢驗，抽驗数不得少于 5%。

36. 汽化器进油針閥的气密性应 100% 地在专用試驗台上在 1000+100 毫米水柱的真空下檢驗，受檢驗的針閥允許用汽油浸潤。

37. 汽化器浮子室的油面高度应在专用試驗台上檢驗，抽驗数不得少于 5%。

38. 汽化器浮子的密封性应在温度不低于 80°C 的热水中檢驗，在半分钟內不得有汽泡冒出，抽驗数不得少于 5%。

39. 汽化器加速系的出油量应用手动方法試驗，抽驗数不得少于 5%。

40. 汽化器量孔的流量量应 100% 地在专用試驗台上在 1000±5 毫米水柱的压力和 20±1°C 温度下檢驗。試驗管道的內径应不小于 $\phi 10$ 毫米。

41. 汽化器可以采用在真空泵試驗台上与标准样品作对比試驗的办法来代替一部分发动机試驗，試驗方法应按制造厂的規定，試驗結果应保証达到用发动机試驗时的技术要求。

42. 汽化器金属零件外表保护层的檢驗应按相应的保护层技术条件进行，每次交貨檢驗汽化器 3 只以上。

43. 每次交貨抽取 3 只以上的汽化器作互换性檢驗。

44. 訂貨单位收貨后应負責正确保管，貯存，并在三个月內驗收完竣，向制造厂提出抽驗結果，否則即认为驗收合格。

四、标志、包装、运输与保管

45. 在每只汽化器上应标明：

(1) 制造厂商标；

(2) 汽化器型号；