

《往复式内燃机用液压式气门挺柱》 “浙江制造”标准编制说明

杭州新坐标科技股份有限公司

2021年12月

目 录

1 项目背景

--	--	--	--

2 项目来源

3 标准制定工作概况

3.1 标准制定相关单位及人员

3.2 主要工作过程

4)

5)

4 标准编制原则、主要内容及确定依据

4.2 主要内容及确定依据

项目	指标	依据、参照标准
6.1 外观质量	6.1.1 液压挺柱所有零件表面不应有影响性能的划伤、磕碰、锈蚀、气孔、疏松、夹渣等缺陷	JB/T 9741.2—2015《内燃机 气门挺柱 技术条件 第2部分：液压式气门挺柱》中“4.12 外观”要求
	6.1.2 液压挺柱所有零件不应有裂纹	JB/T 9741.2—2015《内燃机 气门挺柱 技术条件 第2部分：液压式气门挺柱》中“4.11 裂纹”
6.2 硬度		JB/T 9741.2—2015 中“表2 硬度”的规定
6.3 硬化层深度		提升项： 液压挺柱的主要配合部位硬化层深度应符合JB/T 9741.2—2015中“表2硬化层深度”的规定，其中挺住体圆柱面有效硬化层深度为0.18 mm~0.45 mm (550HV1)
6.4 金相组织		JB/T 9741.2—2015《内燃机 气门挺柱 技术条件 第2部分：液压式气门挺柱》中“表2 金相组织”要求
6.5 表面粗糙度	菌形或筒形液压挺柱的挺住体工作底端面（与凸轮接触面）	提升项： 0.2
	杯形液压挺柱的外壳工作底端面（与凸轮接触面）	提升项： 0.2
	滚轮液压挺柱的滚轮外圆（与凸轮接触面）	JB/T 9741.2—2015《内燃机 气门挺柱 技术条件 第2部分：液压式气门挺柱》中“4.4 表面粗糙度”要求
	杯形液压挺柱的挺柱体工作面（与气门杆小端接触面）	JB/T 9741.2—2015《内燃机 气门挺柱 技术条件 第2部分：液压式气门挺柱》中“4.4 表面粗糙度”要求
	菌形、筒形或滚轮液压挺柱的推柱工作面	JB/T 9741.2—2015《内燃机 气门挺柱 技术条件 第2部分：液压式气门挺柱》中“4.4 表面粗糙度”要求

菌形、筒形或滚轮液压挺柱的推杆座球窝工作面 JB/T 9741.2—2015《内燃机 气门挺柱 技术条件 第2部分：液压式气门挺柱》中“

5 标准先进性体现

5.1 主要技术指标对比分析情况。





5.2 基本要求（型式试验规定技术指标外的产品设计、原材料、关键技术、工艺、设备等方面）、质量承诺等体现“浙江制造”标准“四精”特征的相关先进性的对比情况。





6 与现行相关法律、法规、规章及相关标准的协调性

6.1 目前国内主要执行的标准有：

6.2 本标准与相关法律、法规、规章、强制性标准相冲突情况

6.3 本标准引用了以下文件：

7 社会效益

- 8 重大分歧意见的处理经过和依据
- 9 废止现行相关标准的建议
- 10 提出标准强制实施或推荐实施的建议和理由
- 11 贯彻标准的要求和措施建议
- 12 其他应予说明的事项