



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3762—1996
eqv ISO 7824—1986

船 用 润 滑 油 嘴

1996-09-03 发布

1997-04-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

前 言

本标准等效采用 ISO 7824《造船与海上结构物——润滑油嘴——锥形及平肩形》(第一版 1986)。

ISO 7824 规定的船用润滑油嘴是国际上船舶行业共同使用的通用件,欧洲和日本造船界都使用该国际标准的油嘴。为此,本标准采用 ISO 7824 制定我国的船用润滑油嘴标准。

本标准与 ISO 7824 比较,只做了少部分的编辑性修改。修改情况如下:

- a) 本标准“范围”按 GB/T 1.1 规定增加了适用范围;
- b) 引用标准采用我国标准 GB 196、GB 197 及 GB/T 1415;
- c) 本标准标记示例按 GB 1.3 规定编写;
- d) 本标准在技术要求中增加了 4.1 和 4.3.2 条;
- e) 本标准表 2 中的 d_2 、 d_3 在 ISO 7824 中公差等级为 h12;S 在 ISO 7824 中的公差等级为 h13。本标准均按 GB 197 对应的公差值写入表 2 中。

本标准由全国船用机械标准化技术委员会提出。

本标准由中国船舶工业总公司六〇三所归口。

本标准由中国船舶工业总公司六〇三所起草。

本标准主要起草人:周玉华。

中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3762—1996
eqv ISO 7824—1986
分类号:U22

船用润滑油嘴

1 范围

本标准规定了船用润滑油嘴(以下简称润滑油嘴)的产品分类、技术要求。

本标准适用于船舶机械、船舶门窗把手夹扣、各种滑轮、导链轮等处的润滑油嘴。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 196—81 普通螺纹 基本尺寸(直径 1~600 mm)

GB 197—81 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)

GB/T 1415—92 米制锥螺纹

3 产品分类

润滑油嘴的型式分为锥形和平肩形。

3.1 锥形润滑油嘴

锥形润滑油嘴分为 1 型、2 型、3 型,见图 1;尺寸见表 1。

注:锥形润滑油嘴一般通称压注润滑脂油嘴。

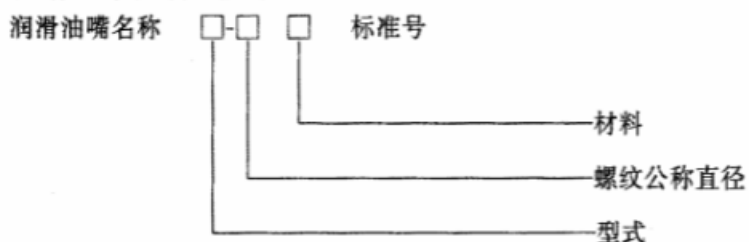
3.2 平肩形润滑油嘴

平肩形润滑油嘴为 4 型,见图 2;尺寸见表 2。

平肩形润滑油嘴用于需要大量润滑脂的地方,如提升机构。

3.3 标记

3.3.1 标记的组成形式如下:



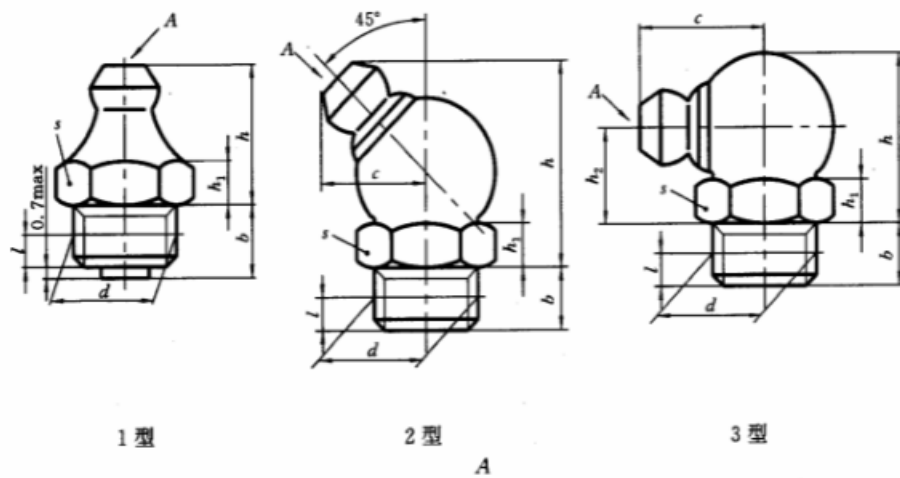
3.3.2 标记示例:

a) 1 型、钢质、锥形润滑油嘴,螺纹 ZM10×1:

锥形润滑油嘴 1-ZM10×1 钢质 CB/T 3762—1996

b) 4 型、钢质、平肩形润滑油嘴,螺纹 M10×1:

平肩形润滑油嘴 4-M10×1 钢质 CB/T 3762—1996



1 型

2 型

3 型

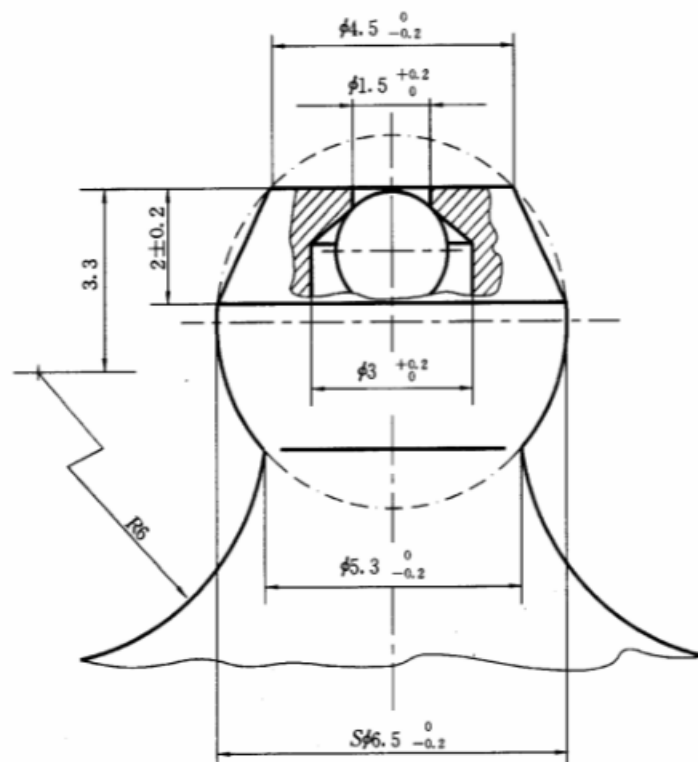


图 1 锥形润滑油嘴

表 1 锥形润滑油嘴尺寸

mm

型式	螺纹 公称直径 $d^{(1)}$	对边宽度 s	螺纹长度 b	基准距离 l	侧距 c	高度		
						h	h_1	h_2
1	ZM10×1	11	6	$3_{-0.5}^0$	—	12	3.5	—
2					10	19.2	4	—
3					12	14.5	4	9

1) 锥螺纹锥度 1 : 16。

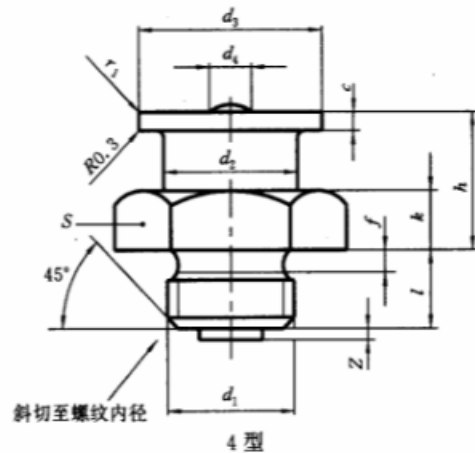


图 2 平肩形润滑油嘴
表 2 平肩形润滑油嘴尺寸

mm												
型式	螺纹 ¹⁾ 公称直径 d_1	f	c	d_2	d_3	d_4	h_{\max}	k	l	r_1	对边 宽度 S	Z_{\max}
4	M10×1	1.1	$2_{-0.14}^0$	$12_{-0.14}^0$	$16_{-0.14}^0$	>2.9	11	4.5 ± 0.375	$5.5_{-0.5}^0$	1	$17_{-0.14}^0$	1
1) 螺纹应符合 GB 196 的规定。												

4 技术要求

4.1 螺纹

- 4.1.1 锥螺纹应符合 GB/T 1415 的有关规定。
- 4.1.2 与锥螺纹配合的圆柱内螺纹公差应符合 GB 197 中 M10×1-6H。
- 4.1.3 平肩形润滑油嘴的外螺纹的公差应符合 GB 197 中 M10×1-6h。

4.2 材料

润滑油嘴与弹簧应为钢质。采用其他材料应得到制造厂同意。
例如有色金属材料：
a) 主体、球和弹簧：磷青铜；
b) 主体：黄铜。

4.3 表面要求

- 4.3.1 钢质润滑油嘴应镀锌。如用其他镀层应得到制造厂同意。
- 4.3.2 经镀覆的锥螺纹，镀前为不留镀层余量的标准尺寸，镀后不再检查螺纹尺寸。