



# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6009—92

---

## 小功率柴油机水箱 技术条件

1992—05—28发布

1993—01—01实施

---

中华人民共和国机械电子工业部 发布

小功率柴油机水箱 技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了小功率柴油机水箱的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。  
本标准适用于小功率柴油机蒸发式薄钢板水箱(以下简称水箱)。

2 引用标准

- GB 710 优质碳素结构钢薄钢板及钢带
- GB 2423.17 电工电子产品基本环境试验规程 试验Ka: 盐雾试验方法
- 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)
- GB 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- JB 4129 冲压件毛刺高度

3 技术要求

- 3.1 水箱应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。
- 3.2 水箱上、下体的材料采用优质碳素结构钢薄钢板,应符合 GB 710 规定。
- 3.3 水箱的冲压件应平整,不允许有裂纹、皱折等缺陷,其毛刺高应符合 JB 4129 规定。
- 3.4 水箱的焊缝应牢固平整,不允许有裂纹、熔穿、气孔、夹渣等缺陷。焊后应除去焊渣和飞溅物。
- 3.5 水箱在油漆前内外表面须经除锈处理。
- 3.6 水箱的镀层应均匀牢固,不允许有剥落、气泡等缺陷。
- 3.7 水箱外表面油漆涂层的质量应符合表 1 规定。

表 1

名 称	质 量 要 求
漆膜外观	光滑平整、色泽均匀,无明显的涂漆缺陷
漆膜厚度	$> 25 \mu\text{m}$
漆膜附着力	不低于 2 级

- 3.8 水箱应经密封性试验,不允许渗漏。
- 3.9 水箱应经振动耐久试验,之后再进行密封性试验,不允许渗漏,其零件不允许损坏。
- 3.10 水箱的镀层经耐腐蚀性试验后,不允许有明显的锈蚀现象。
- 3.11 水箱的镀层经结合力加热法试验后,不允许有裂纹、剥落、气泡等缺陷。
- 3.12 水箱外表面应平整光滑,不允许有明显的凹坑、磕碰伤、刻痕等缺陷。

4 试验方法

4.1 密封性试验

把密封后的水箱全部浸入水中,通入 50 kPa 压力的压缩空气,历时 1 min,不允许渗漏。

4.2 振动耐久试验

水箱内装入三分之二容积的水,固定在振动试验台上,按表 2 规定的试验规范进行振动耐久试验。试验完毕后,水箱应进行密封性试验,不允许渗漏,其零件不允许损坏。

表 2

振动加速度 m/s <sup>2</sup>	振动频率 Hz	试 验 时 间 h		
		上下	左右	前后
66.6	33.3	4	2	2

#### 4.3 水箱镀层耐腐蚀性试验

按 GB 2423.17 规定,把水箱置于专用盐雾试验箱内喷雾 3 h,存放 16 h,其镀层不允许有锈蚀现象。

#### 4.4 水箱镀层结合力加热法试验

把水箱置于温度  $150 \pm 5$  °C 的恒温箱内,加热 30 min 后,取出放入冷水骤冷 3 min,其镀层应无裂纹、剥落、气泡等缺陷。

### 5 检验规则

#### 5.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

#### 5.2 检验项目

##### 5.2.1 出厂检验

- a. 密封性试验;
- b. 安装尺寸;
- c. 水箱外表面质量;
- d. 镀层外观质量;
- e. 漆膜外观质量;
- f. 包装质量。

##### 5.2.2 型式检验

包括出厂检验项目和以下项目:

- a. 漆膜厚度;
- b. 漆膜附着力;
- c. 振动耐久试验;
- d. 镀层耐腐蚀性试验;
- e. 镀层结合力加热法试验。

#### 5.3 检验方法

5.3.1 密封性试验和振动耐久试验按第 4.1 和 4.2 条规定。

5.3.2 安装尺寸用综合检具检验。

5.3.3 水箱镀层耐腐蚀性试验和结合力加热法试验按第 4.3 和 4.4 条规定。

5.3.4 漆膜厚度和附着力检验方法按 GB 9286 规定。

5.3.5 水箱的外表面质量、漆膜外观质量、镀层外观质量和包装质量用目测。

#### 5.4 验收规则

5.4.1 每只水箱按出厂检验项目,经检验部门检验合格后才能出厂。

5.4.2 水箱应成批交货验收,订货单位抽验产品质量时按 GB 2828 规定进行,或由供需双方商定。

### 6 标志、包装、运输、贮存

#### 6.1 标志

**6.1.1 每只水箱外表面应标明:**

- a. 制造厂名或厂标;
- b. 产品名称和型号。

**6.1.2 包装箱外表面应标明:**

- a. 制造厂名;
- b. 产品名称和型号;
- c. 总重量和数量;
- d. 外型尺寸( $l \times b \times h$ ), mm;
- e. 发往地址和收货单位;
- f. “小心轻放”、“防潮”、“防压”等字样或标志;
- g. 出厂年、月。

**6.2 包装**

**6.2.1 每只水箱应附有制造厂出厂检验合格证。**

**6.2.2 水箱装入包装箱内应有保护物衬垫,并用包装带紧固。**

**6.3 运输**

每只包装箱的总重量等于或小于 50 kg,并保证在正常的运输中不致损坏。

**6.4 贮存**

装入包装箱内的水箱应存放在通风干燥的仓库内,在正常的保管情况下,制造厂应保证其自出厂之日起 12 个月内不致锈蚀。

---

**附加说明:**

本标准由机械电子工业部上海内燃机研究所提出并归口。

本标准由机械电子工业部上海内燃机研究所、苏州内燃机配件厂负责起草。

本标准主要起草人孟世忠、朱鑫森。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
小功率柴油机水箱 技术条件

JB/T 6009-92

\*

机械电子工业部机械标准化研究所出版发行  
机械电子工业部机械标准化研究所印刷  
(北京 8144 信箱 邮编 100081)

\*

版权专有 不得翻印

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6 000  
1992 年 10 月第一版 1992 年 10 月第一次印刷  
印数 00,001—500 定价 1.60 元

编号 0953