

www.newmaker.com

中华人民共和国
国家标准

GB 2511—81

滑动轴承铜合金整体轴套技术条件

本标准适用于GB 2509—81《铜合金整体轴套》及GB 2510—81《铜合金带挡边整体轴套》所规定的铜合金整体轴套（以下简称轴套）。

1 技术要求

- 1.1 轴套的型式、尺寸与公差应符合GB 2509—81及GB 2510—81的规定。
- 1.2 轴套的材料应采用ZQSn3-7-5-1、ZQSn5-5-5、ZQSn6-6-3、ZQSn10-1、ZQA19-2、ZQA19-4铜合金其机械性能和化学成分应符合GB 1176—74《铸造合金》的规定。
- 1.3 轴套不得有裂纹。轴套的表面不应有夹渣、针孔、锈蚀、毛刺、磕碰、划伤等缺陷。
- 1.4 对本标准未规定的特殊技术要求应在订货时提出。

2 验收规则

- 2.1 轴套须经制造厂按本标准的技术要求检验合格后方能出厂。并应附有产品合格证。
- 2.2 轴套应成批交货验收。订货单位抽检产品质量时，其抽检数量不多于每批交货数量的2%，但不少于五个或由订货单位与制造厂协商决定，抽检结果如有一件不合格时，应抽取加倍数量复查，如仍有一件不合格时，则不予验收。

3 包装、标志、运输和保管

3.1 每件轴套应清洁不得有污垢，轴套表面应涂有防锈剂或经其他防锈处理。轴套应放在通风、干燥的仓库内。在正常保管情况下，制造厂应保证轴套自出厂之日起一年内不致锈蚀。

3.2 包装箱应保证轴套在正常的运输装卸过程中不受损伤。

包装箱内应衬有防水（或防潮剂）及防震材料。每箱总重不得超过50公斤。

经用户同意也可用简易包装。

3.3 包装箱（盒）的标志：

- a. 制造厂名、厂标、地址；
- b. 产品名称、规格（精加工留量）、材料及数量；
- c. 出厂编号；
- d. 箱体尺寸（长×宽×高）；
- e. 净重与毛重；
- f. 包装日期及防锈有效日期；
- g. 到站（港）及收货单位；
- h. 发站（港）及发货单位。

国家标准总局发布
中华人民共和国第一机械工业部 提出

1981年10月1日 实施
一机部标准化研究所 起草
一机部机床研究所等