

GB 1159-1989 油杯技术条件

规程概述：GB 1159-1989 油杯技术条件规定了油杯的技术要求，试验方法，检验规则，标志与包装；GB 1159-1989 油杯技术条件油杯技术条件适用各种油杯；

GB 197 普通螺纹 公差与配合

GB1152 直通式压注油杯

GB1153 接头式注油杯

GB1154 旋盖式油杯

GB1155 压配式注油杯

GB1157 弹簧盖油杯

GB1158 针阀是注油杯

GB2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表

标准编号：GB 1159-1989

规程名称：油杯技术条件

发布时间：1989-02-10

实施时间：1990-01-01

发布部门：中华人民共和国机械电子工业部

制造厂商：武汉鼎升电力自动化有限责任公司

产品名称：	产品地址：
标准油杯	http://www.kv-kva.com/1313/

中华人民共和国国家标准

油杯技术条件

GB 1159—89

Grease nipples and lubricating cups
technical specification

代替 GB 1159—79

1 主题内容与适用范围

本标准规定了油杯的技术要求、试验方法、检验规则、标志与包装。
本标准适用于各种油杯。

2 引用标准

- GB 197 普通螺纹 公差与配合
- GB 1152 直通式压注油杯
- GB 1153 接头式压注油杯
- GB 1154 旋盖式油杯
- GB 1155 压配式压注油杯
- GB 1157 弹簧盖油杯
- GB 1158 针阀式注油杯
- 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)

3 技术要求

- 3.1 各类油杯的型式、尺寸应符合本标准和生产图样的规定。
- 3.2 油杯零件材料应按油杯的用途和工作条件选择。
- 3.3 油杯零件不允许有裂纹、气孔、砂眼,表面不应有影响使用性能的毛刺、凹痕等缺陷。
- 3.4 各类油杯的钢球在弹簧作用下应紧密贴合注油孔,并在注油后顺利复位,不得有卡住现象,钢球应与油杯端面齐平。
直通式压注油杯,其钢球不应高于端面 0.5 mm 或低于端面 0.5 mm。
压配式压注油杯,其钢球不应高于端面 1 mm 或低于端面 1 mm。
- 3.5 针阀式注油杯的流量可按需要调节,但最小流量为每分钟不大于 5 滴。在关闭状态下,不允许滴油。
- 3.6 各类油杯应保证注油可靠,并不得有漏油现象。
- 3.7 钢制油杯零件表面一般应进行氧化处理(发蓝或发黑),若需要其他表面处理,由供需双方协定。
- 3.8 针阀式注油杯的杯体和透视管应透明、清晰,不得有气泡、划痕、变色和破裂等影响使用的缺陷。
- 3.9 螺纹公差和配合按 GB 197 中 6H/6g 的规定,螺纹应光洁,不得有毛刺、裂纹、碰伤等影响使用的缺陷。

中华人民共和国机械电子工业部 1989-02-10 批准

1990-01-01 实施

4 试验方法与检验规则

- 4.1 GB 1152、GB 1153 压注油杯的润滑脂注入性能及 GB 1155 压注油杯的机械油注入性能试验：
用压杆式油枪或手推式油枪的注油嘴对准注油杯，以工作压力向注油杯注油，油杯应符合本标准 3.4、3.6 条的规定。
- 4.2 油杯应经制造厂质量检验部门进行检验，合格后方可出厂，出厂产品应附有产品质量合格证。
- 4.3 用户有权按本标准规定的使用性能、质量指标对油杯进行检查。油杯的验收规则按 GB 2828 的规定，一般检查水平为 I，本标准中 3.4、3.5、3.6 条的质量合格水平 AQL 值为 4。外观质量不得有明显缺陷。
- 4.4 需方认为必要或经济合理时，可根据供方的质量保证情况，对提交检验的产品免除检查，亦可根据供需方协定的抽样方案进行检查。
- 4.5 油杯材料以材料供应单位的证明予以检查验收。

5 标志与包装

- 5.1 油杯在包装前应擦干净，无金属镀层的零件表面应涂上防锈蚀剂，在正常运输和保管条件下，自出厂之日起，保证 6 个月内不锈蚀。
- 5.2 油杯应放置在内衬浸油纸的坚固包装箱中，包装箱应能防止油杯发生锈蚀和运输时受到的损伤。
- 5.3 包装箱中应附有质量检验部门产品质量合格证和装箱单。
- 5.4 包装箱(盒、袋)外表面应清晰标明：
- 产品名称或标记；
 - 制造厂名称、商标；
 - 产品数量；
 - 出厂日期；
 - 每箱重量。

附加说明：

本标准由机械电子工业部提出。

本标准由机械电子工业部机械标准化研究所归口。

本标准由上海机电工业管理局科技情报所、机械电子工业部机械标准化研究所负责起草、沈阳油杯厂参加起草。

本标准主要起草人陈华金、王喜良、张克勤、王仁敏。