

ICS 27.020
J 92



中华人民共和国国家标准

GB/T 24748—2009

往复式内燃机 飞轮 技术条件

Reciprocating internal combustion engines—Flywheels—General specifications

2009-11-15 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准仅规定了往复式内燃机飞轮的一般要求。有关道路车辆用发动机的飞轮尺寸及其配套标准可见 ISO 7648:1987《往复式内燃机用飞轮壳 公称尺寸和公差》、ISO 7649:1991《往复式内燃机用离合器壳 公称尺寸和公差》和 ISO 11055:1996《往复式内燃机飞轮 与离合器的配套尺寸》。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国内燃机标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：上海内燃机研究所、常州常瑞天力动力机械有限公司、广西玉柴机器股份有限公司、上海汽车股份有限公司商用车技术中心。

本标准主要起草人：计维斌、张顺、顾庆、苏怀林、罗志坚、骆培兴、瞿俊鸣、宋国婵、谢亚平、陈云清。

本标准系首次发布。

往复式内燃机 飞轮 技术条件

1 范围

本标准规定了往复式内燃机飞轮的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。
本标准适用于气缸直径为 200 mm(含 200 mm)以下的往复式内燃机飞轮(以下简称飞轮)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 197 普通螺纹 公差(GB/T 197—2003,ISO 965-1:1998,MOD)
- GB/T 1095 平键 键槽的剖面尺寸
- GB/T 1096 普通型 平键
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值(GB/T 1184—1996,eqv ISO 2768-2:1989)
- GB/T 1348 球墨铸铁件(GB/T 1348—2009,ISO 1083:2004,MOD)
- GB/T 1801 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择(GB/T 1801—2009,ISO 1829:1975,MOD)
- GB/T 1958 产品几何量技术规范(GPS) 形状和位置公差 检测规定
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(GB/T 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)
- GB/T 3177 产品几何技术规范(GPS) 光滑工件尺寸的检验
- GB/T 6060.1 表面粗糙度比较样块 铸造表面(GB/T 6060.1—1997,eqv ISO 2632-3:1979)
- GB/T 6060.2 表面粗糙度比较样块 磨、车、镗、铣、插及刨加工表面(GB/T 6060.2—2006,ISO 2632-1:1985,MOD)
- GB/T 6414 铸件 尺寸公差与机械加工余量(GB/T 6414—1999,eqv ISO 8062:1994)
- GB/T 7216 灰铸铁金相检验(GB/T 7216—2009,ISO 945-1:2008,MOD)
- GB/T 9239.1 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第 1 部分:规范与平衡允差的检验(GB/T 9239.1—2006,ISO 1940-1:2003,IDT)
- GB/T 9439 灰铸铁件
- GB/T 9441 球墨铸铁金相检验(GB/T 9441—2009,ISO 945-1:2008,MOD)
- GB/T 11351 铸件重量公差
- JB/T 7945 灰铸铁力学性能试验方法
- JB/T 51127 中小功率柴油机 产品可靠性考核

3 技术要求

3.1 总则

飞轮应按规定程序批准的产品图样及技术文件制造,并符合本标准的规定。飞轮与飞轮发电机、皮带轮、曲轴的总装简图见图 1。