



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1148--93

---

## 内燃机铝活塞技术条件

Aluminium piston—Reciprocating internal combustion  
engines—Technical specifications

1993-04-17 发布

1993-11-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

## 内燃机铝活塞技术条件

GB/T 1148—93

Aluminium piston—Reciprocating internal combustion  
engines—Technical specifications

代替 GB 1148—82

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了内燃机铝活塞的各部位名称、技术要求、检验方法、验收规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于气缸直径小于或等于 200 mm 的往复式内燃机铸造铝活塞(以下简称活塞)。

### 2 引用标准

- GB 3508 内燃机铸造铝活塞金相检验标准
- GB 1800 公差与配合 总论 标准公差与基本偏差
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1105 内燃机台架性能试验方法
- GB 228 金属拉伸试验法
- GB 1958 形状和位置公差 检测规定
- 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 活塞各部位名称

见表 1、图 1。

表 1

序号	名称		序号	名称
1	头部		7b	环槽下平面
2	槽部		8	裙部环槽
3	裙部		9	与销孔轴线垂直方向裙部下端外圆
4	头部外圆		10	裙部轴线
5	环岸外圆	环序从上至下第 1, 第 2, 第 3……	11	止口端面
6	环槽底圆		12	总高
7	环槽		13	压缩高
7a	环槽上平面		14	环岸(从上至下第 1, 第 2, 第 3……)

国家技术监督局 1993-04-17 批准

1993-11-01 实施