

ICS 83.140.01
G 47
备案号:34528—2012

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2329—2011

代替 HG/T 2329—1992

拖拉机挠性万向节橡胶衬套

Rubber bushes of flexible joints for tractors

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 HG/T 2329—1992《拖拉机挠性万向节橡胶衬套》。与 HG/T 2329—1992 相比,除编辑性修改外,主要技术变化如下:

- 范围中取消了东方红-802 单一型号的限制(见 1);
- 物理性能中调整了拉伸强度、拉断伸长率(见 3.3)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会密封制品分技术委员会(SAC/TC35/SC3)归口。

本标准起草单位:青岛海力威新材料科技股份有限公司、洛阳昌开橡塑制品有限公司。

本标准主要起草人:张万明、纪顺本、薛建生、刘中国。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- HG 4-558-67;
- HG/T 2329—1992。

拖拉机挠性万向节橡胶衬套

1 范围

本标准规定了拖拉机挠性万向节橡胶衬套(以下简称衬套)的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于履带式拖拉机及其变型机械联结主动盘与被动盘的挠性万向节橡胶衬套。其他拖拉机上使用的同类型挠性万向节橡胶衬套也可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定
- GB/T 531.1 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分 邵氏硬度计法(邵尔硬度)
- GB/T 1682 硫化橡胶低温脆性的测定 单试样法
- 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 3512 硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验
- GB/T 5721 橡胶密封制品标志、包装、运输、贮存的一般规定
- GB/T 7759 硫化橡胶、热塑性橡胶 常温、高温和低温下压缩永久变形测定
- GB/T 17492 工业用金属丝编织网 技术要求和检验
- FZ/T 13010 橡胶工业用合成纤维帆布

3 要求

3.1 衬套的结构和标记

3.1.1 衬套的结构如图1所示。

单位为毫米

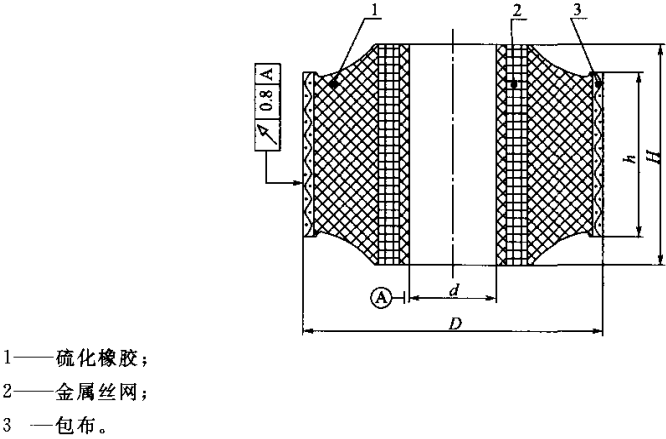
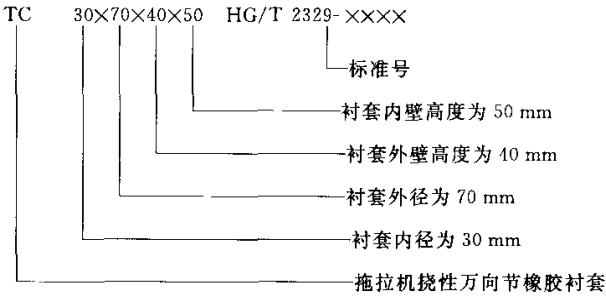


图1 衬套的结构示意图

3.1.2 采用汉语拼音字母词头和数字,按“产品代号、内径 d ×外径 D ×外壁高度 h ×内壁高度 H 、标准号”进行标记。



3.2 衬套的公称尺寸及公差

衬套的公称尺寸及公差规定于表 1。

表 1 衬套的公称尺寸及公差 单位为毫米

符 号	公称尺寸	公差
d	30	0 -0.3
D	70	0 -0.5
h	40	-0.7 -3.0
H	50	-0.5 -2.0
d 与 D 的跳动允差为 0.8		

3.3 胶料的物理性能

硫化橡胶的物理性能应符合表 2 规定。

表 2 硫化橡胶的物理性能要求

项 目	指 标
硬度(邵尔 A)	60±5
拉伸强度/MPa 最小	15
拉断伸长率/% 最小	350
压缩永久变形(70℃×22 h)/% 最大	35
热空气老化(70℃×22 h)	
硬度变化(邵尔 A) 最大	+10
拉伸强度变化率/% 最大	-25
拉伸伸长变化率/% 最大	-25
脆性温度/℃ 不高于	-50

3.4 骨架

3.4.1 衬套使用的帆布,应符合 FZ/T 13010 标准中 NN 本色帆布 NN-80 技术要求。

3.4.2 衬套使用的镀锌金属丝网,丝径为 0.5 mm±0.03 mm,孔距为 2.8 mm±0.02 mm。技术要求应符合 GB/T 17492。

3.5 衬套的外观质量

衬套的外观质量应符合表 3 的规定。

表 3 衬套的外观质量要求

序号	缺陷名称	质 量 指 标
1	包布皱折	包布轴向的皱折,其深度不大于 0.5 mm,数量不多于 3 处,不准许有周向的皱折
2	包布缺陷	包布两端不足的总长度不得大于 10 mm
3	内表面金属丝外露	不应超过内表面总面积的 20 %,不准许存在金属丝凸起现象
4	端部金属丝外露	凸起高度不得超过 0.5 mm
5	溢边痕迹	修剪后的溢边痕迹的残留高度或凹陷深度不得大于 0.5 mm,两端可有模型痕迹
6	端部明疤	深度或高度不大于 1 mm,每面不得多于 3 处,痕迹长度不得超过 3 mm,宽度不超过 2 mm

4 试验方法

- 4.1 衬套的尺寸用分度值为 0.02 mm 的量具进行测量。
- 4.2 胶料的硬度试验按 GB/T 531.1 的规定进行。
- 4.3 胶料的拉伸强度及拉断伸长率测定按 GB/T 528 的规定进行。
- 4.4 胶料的压缩永久变形测定按 GB/T 7759 的规定进行。
- 4.5 胶料的脆性温度测定按 GB/T 1682 的规定进行。
- 4.6 胶料的热空气老化试验按 GB/T 3512 的规定进行。
- 4.7 衬套的外观质量用目视检查或采用分度值为 0.02 mm 的卡尺测量。
- 4.8 帆布的检验按 FZ/T 13010 的规定进行。
- 4.9 镀锌金属丝网的检验按 GB/T 17492 的规定进行。

5 检验规则

- 5.1 同班同机台生产的同种不超过 500 kg 胶料为一批,同批胶料生产的不多于 3 000 件衬套为一批。
- 5.2 胶料应逐批进行硬度、拉伸强度、拉断伸长率的检验;压缩永久变形、热空气老化性能试验应每月检验一次,脆性温度每六个月应至少检验一次。
- 5.3 衬套的外观质量应逐件检查。
- 5.4 衬套的尺寸检验采用 GB/T 2828.1,一般检查水平为 II,合格质量水平(AQL)为 4.0 进行抽检。
- 5.5 每十二个月应进行一次全项性能检验。
- 5.6 胶料的物理性能不合格时,取双倍试样进行复试。若复试仍不合格,允许修炼一次,修炼后必须进行全项性能检验,如仍有一项不合格,则该批胶料不合格。
- 5.7 衬套外观不合格时,允许修补一次,若修补后仍不合格,则为不合格品。

6 标志、包装、运输、贮存

标志、包装、运输、贮存,按照 GB/T 5721 中有关规定执行,每箱不得超过 200 件。

中 华 人 民 共 和 国
化 工 行 业 标 准
拖拉机挠性万向节橡胶衬套

HG/T 2329—2011

出版发行:化学工业出版社

(北京市东城区青年湖南街 13 号 邮政编码 100011)

化学工业出版社印刷厂

880mm×1230mm 1/16 印张 1/2 字数 7 千字

2012 年 3 月北京第 1 版第 1 次印刷

书号:155025·1126

购书咨询:010-64518888

售后服务:010-64518899

网址:<http://www.cip.com.cn>

凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

定价:10.00 元

版权所有 违者必究