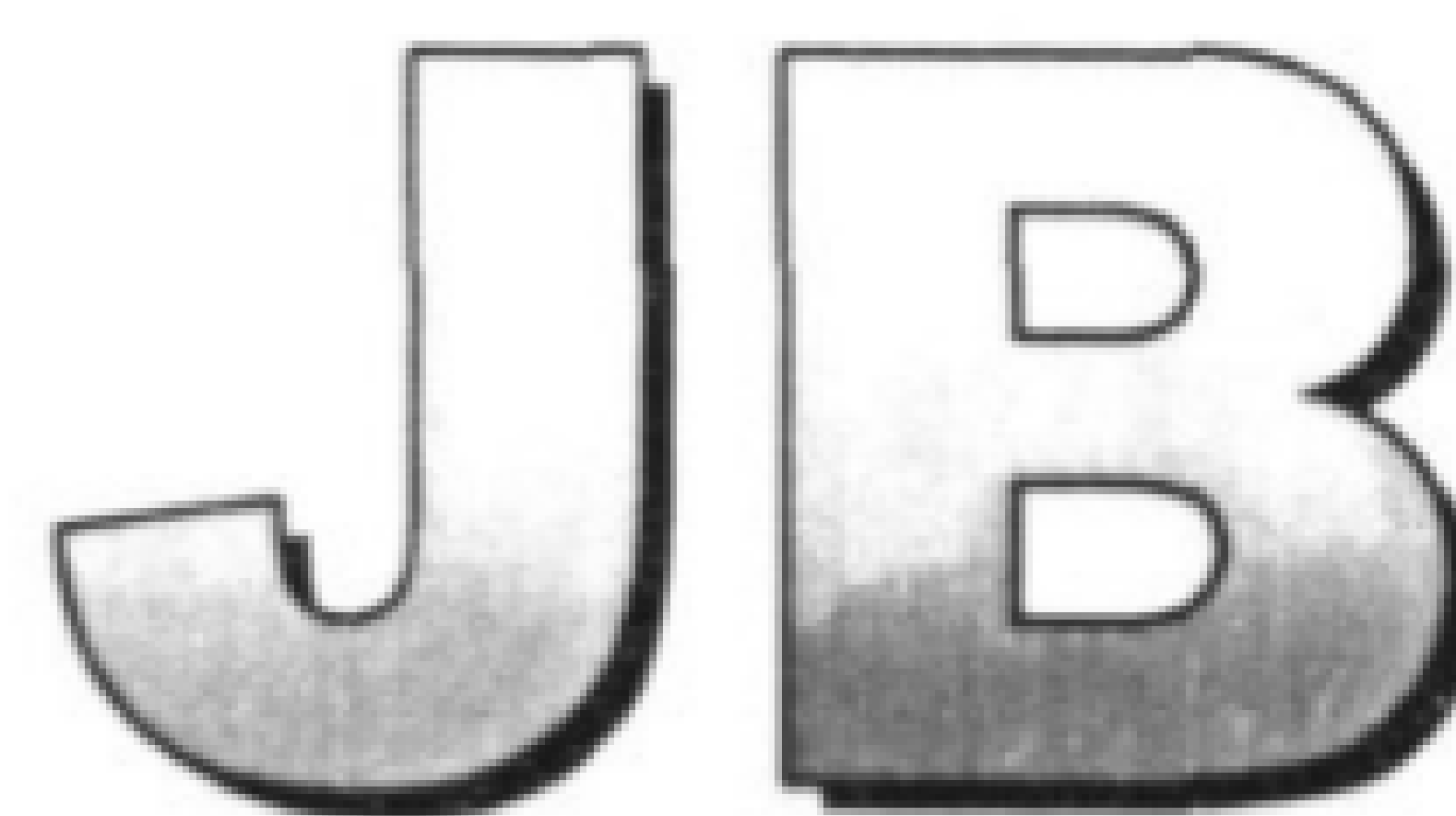


ICS 53.100
P 97
备案号: 28458—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7312—2010
代替 JB/T 7312—1994

湿地推土机用履带板

Track shoes for wetland dozer

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 主要尺寸 1

4 要求 2

5 试验方法 2

5.1 拉伸试验 2

5.2 冲击试验 2

5.3 硬度试验 2

5.4 显微试验 2

5.5 无损检测 2

6 检验规则 3

7 标志、包装和贮存 3

7.1 标志 3

7.2 包装 3

7.3 贮存 3

7.4 随机文件 3

图 1 湿地推土机履带板主要尺寸与检测部位 1

表 1 履带板主要尺寸 2

表 2 履带板力学性能和热处理要求 2

前 言

本标准代替JB/T 7312—1994《湿地推土机用履带板》。

本标准与JB/T 7312—1994相比，主要变化如下：

- 封面增加了标准的英文名称；
- 增加了前言；
- 标准内容进行了编辑性修改；
- 删除了4.2和4.3对材料牌号的相应规定。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国土方机械标准化技术委员会（SAC/TC 334）归口。

本标准起草单位：天津工程机械研究院。

本标准主要起草人：张丽娟。

本标准代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 7312—1994。

湿地推土机用履带板

1 范围

本标准规定了湿地推土机用履带板（以下简称履带板）的主要尺寸、要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存。

本标准适用于标定功率 74 kW~173 kW 的湿地推土机用履带板。其他湿地型履带式工程机械履带板也可参照使用。

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 228 金属材料 室温拉伸试验方法（GB/T 228—2002，eqv ISO 6892:1998）
- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法（GB/T 229—2007，ISO 148-1:2006，MOD）
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第 1 部分：试验方法（GB/T 231.1—2009，ISO 6506-1:2005，MOD）

GB/T 10561 钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法（GB/T 10561—2005，ISO 4967:1998，IDT）

- JB/T 5936 工程机械 机械加工件通用技术条件
- JB/T 5939 工程机械 铸钢件通用技术条件
- JB/T 5944 工程机械 热处理件通用技术条件
- JB/T 5946 工程机械 涂装通用技术条件
- JB/T 5947 工程机械 包装通用技术条件

3 主要尺寸

履带板的主要尺寸应符合图 1 和表 1 的规定。

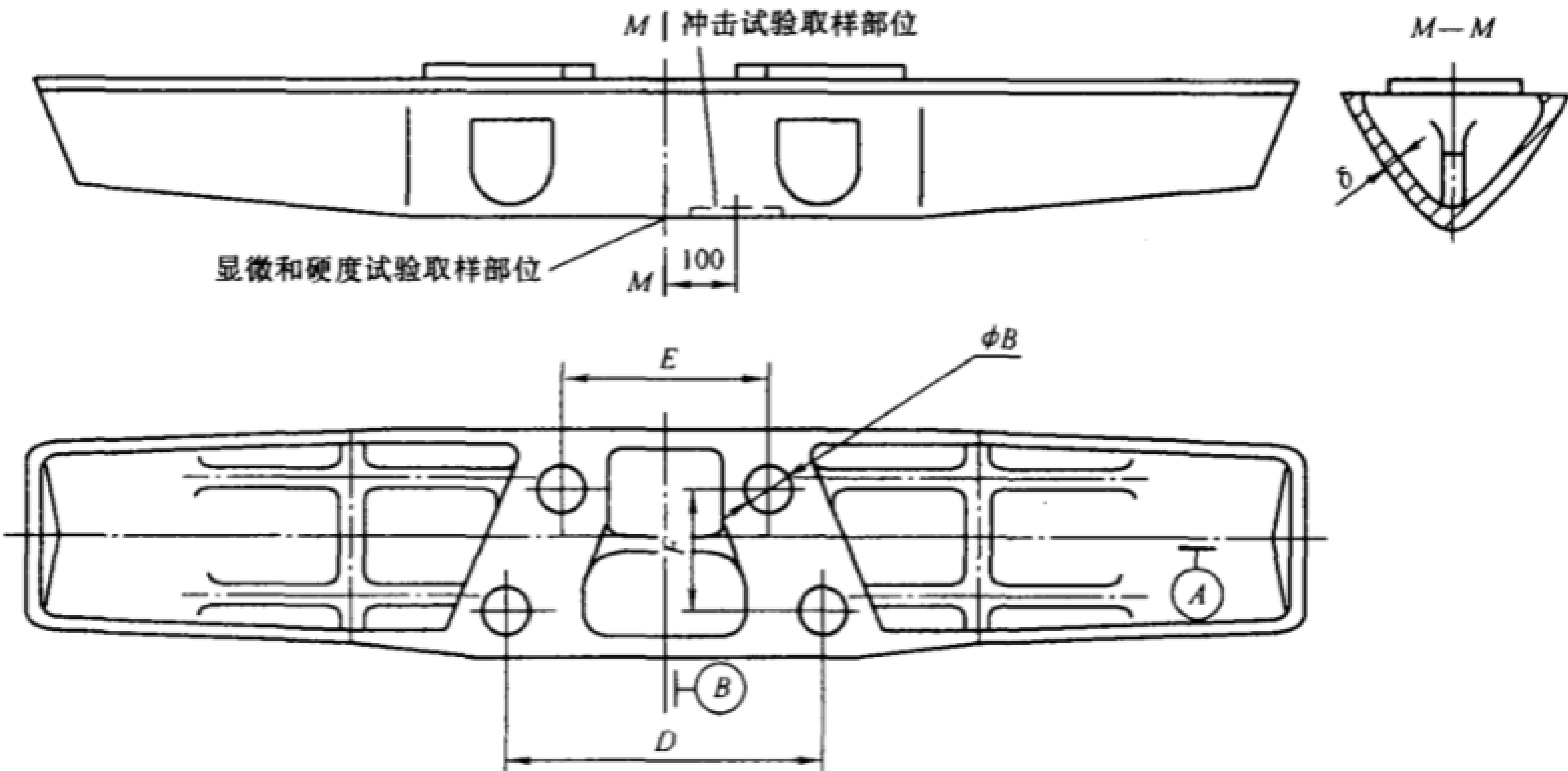


图 1 湿地推土机履带板主要尺寸与检测部位

表 1 履带板主要尺寸

单位: mm

节 距	<i>D</i>	<i>E</i>	<i>F</i>	<i>δ</i>	<i>φB</i>
203.2 (203)	178.4 (184)	138.4 (146)	72.2 (72)	6~9	$20.5^{+0.28}_0$ (19.2)
216	184	146	76.2	7~10	$20.5^{+0.28}_0$ (20.3)

4 要求

- 4.1 履带板应按经规定程序批准的产品图样、技术文件和本标准的规定进行制造。
- 4.2 履带板的铸造应符合 JB/T 5939 的规定。
- 4.3 履带板的机械加工应符合 JB/T 5936 的规定，其尺寸 *D*、*E*、*F* 对基准 *A* 和 *B* 的对称度应符合图样公差要求。
- 4.4 履带板的力学性能和热处理要求应符合表 2 的规定。

表 2 履带板力学性能和热处理要求

抗拉强度 σ_b MPa	屈服强度 σ_s MPa	冲击韧性 a_k J/cm ²	表面硬度 HBW	淬硬层深度 mm
≥700	≥500	≥35	201~341	≥2.5

- 4.5 履带板的热处理应符合 JB/T 5944 的规定。
- 4.6 履带板的涂漆应符合 JB/T 5946 的规定。
- 4.7 履带板未注圆角半径为 3 mm~5 mm，铸件表面不应有砂眼、缩松、裂纹及影响强度的任何缺陷，V 形的两主要外侧面平面度误差应在 3 mm 以内。铸后应进行退火处理。
- 4.8 履带板不应有裂纹。

5 试验方法

5.1 拉伸试验

履带板的拉伸试验方法按 GB/T 228 的规定，试样尺寸选用 $\phi 22\text{ mm} \times \phi 150\text{ mm}$ （中段 $\phi 14\text{ mm} \times \phi 50\text{ mm}$ ），允许用同炉同热处理的材料另制试样。

5.2 冲击试验

履带板的冲击试验方法按 GB/T 229 的规定，取样部位见图 1，试样尺寸选用 10 mm×10 mm×55 mm，U 形剖口在 55 mm 中央，剖口方向朝下。履带板取样部位尺寸不够时，允许用同炉同热处理的材料另制试样。

5.3 硬度试验

履带板的硬度试验方法按 GB/T 231.1 的规定，表面硬度的试验部位见图 1，淬硬层深度检测 *M—M* 截面。

5.4 显微试验

履带板的非金属夹杂物试验方法按 GB/T 10561 的规定，试样截面尺寸取 15 mm×20 mm，部位见图 1。允许用同炉同热处理的材料另制试样。

5.5 无损检测

履带板应经无损检测。

6 检验规则

- 6.1 履带板的尺寸精度、表面粗糙度和外观质量，应由制造商质量检验部门按产品图样和本标准的规定进行检验，并出具合格证。
- 6.2 履带板的表面热处理硬度，规定每批随机抽检七件，每件在中心线 30 mm 内测点区随机测四点，凡四点中至少有三点在规定范围以内的，则判为该件硬度合格；凡抽检七件中有六件以上达到合格要求的，判为该批硬度合格。如抽检结果不符合要求，则改为逐件检验，达不到指标的判为不合格。淬硬层深度每三个月任检一件，深度应全部合格；如不合格则加倍抽检一次，应全部合格，否则该批按不合格处理。
- 6.3 履带板拉伸试验、冲击试验和显微试验每年随机抽验一次，指标应全部合格。
- 6.4 履带板无损检测应逐件进行，发现裂纹判为不合格。

7 标志、包装和贮存

7.1 标志

产品的包装箱外表面至少应标明以下内容：

- a) 制造商名称、商标和地址；
- b) 产品名称和规格；
- c) 制造日期、出厂编号；
- d) 收货单位名称和地址。

7.2 包装

履带板的包装应符合 JB/T 5947 的规定。

7.3 贮存

履带板装箱后应放置在干燥、通风的仓库中，在正常情况下，自出厂之日起一年内不应锈蚀。

7.4 随机文件

- a) 产品合格证；
 - b) 产品使用说明书；
 - c) 装箱单。
-

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
湿地推土机用履带板
JB/T 7312—2010

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.75 印张·11 千字
2010 年 8 月第 1 版第 1 次印刷
定价：12.00 元

*

书号：15111·9578

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：（010）88379778

直销中心电话：（010）88379693

封面无防伪标均为盗版

www.bzxz.net

免费标准下载网