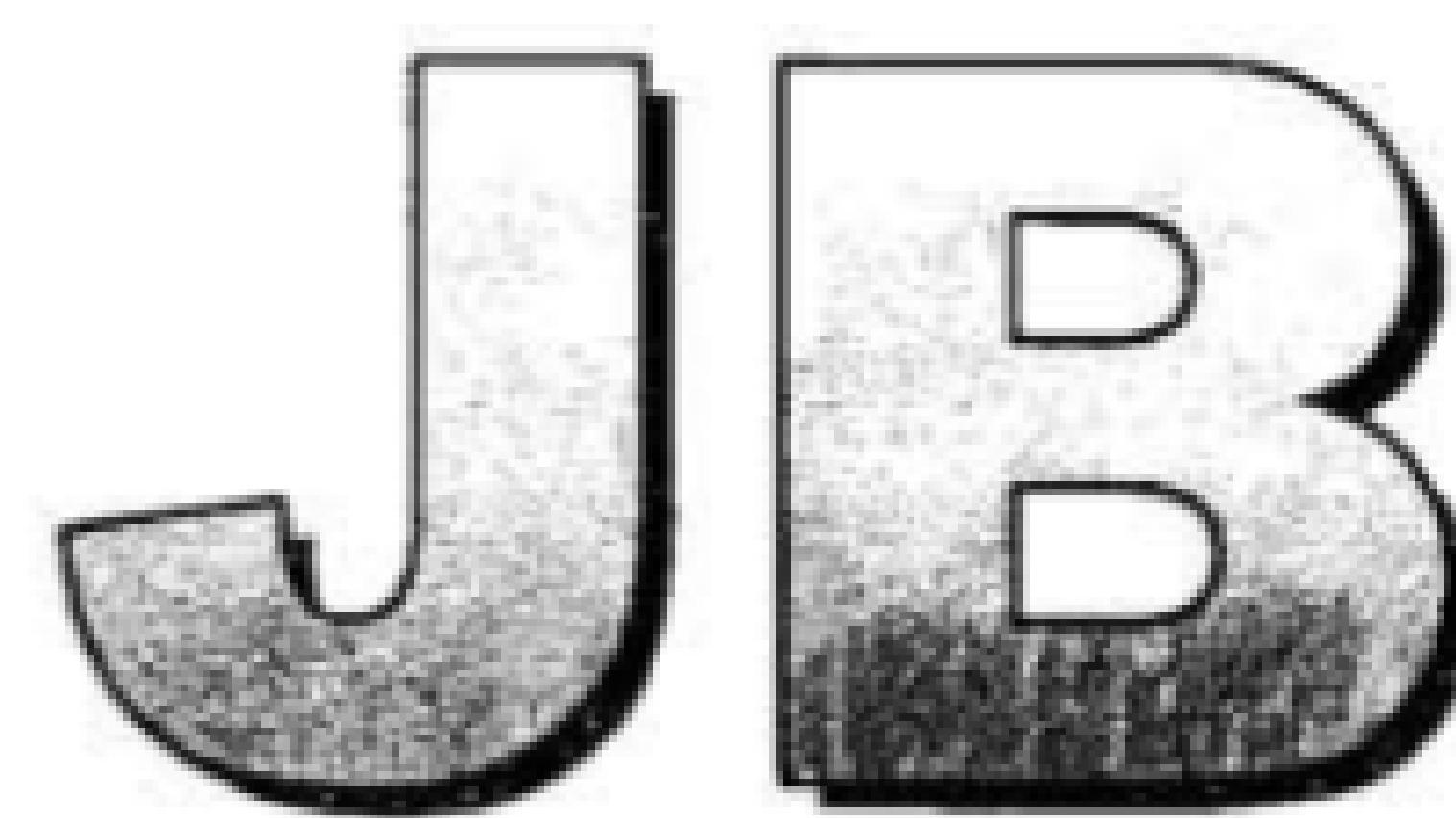


ICS 53.100

P 97

备案号: 28466—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11010—2010

代替 JB/T 2984.3—1999

履带式推土机 履带和齿块用螺母

Crawler dozer — Nuts for track shoe and sprocket segment

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 形式和尺寸	1
4 要求	2
5 试验方法	2
5.1 保证载荷试验	2
5.2 硬度试验	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

前 言

本标准代替 JB/T 2984.3—1999《履带式推土机 履带和齿块用螺母》。

本标准与 JB/T 2984.3—1999 相比，主要变化如下：

- 对标准的英文名称进行了修改。
- 在第 1 章中增加了“本标准适用于履带式的推土机、推耙机、装载机、吊管机履带和齿块用螺母”。
- 对本标准内容所引用的标准和具体引用的条款重新进行了调整和修改。
- 对 3.2 中的“力学性能 8.8 级的螺母”改为“力学性能 10 级的螺母”。
- 将 4.1 中的“螺母的推荐材料为 45 钢。”改为“螺母的力学性能应符合表 2 的规定”。
- 对“其他技术条件按 GB/T 3098.2 的规定”改为“其他技术条件按 GB/T 3098.4 的规定”。
- 对第 7 章的内容进行了重新修改。

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：张志烁。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB J85 004.2—1987；
- JB/T 2984.3—1999。

履带式推土机 履带和齿块用螺母

1 范围

本标准规定了履带式推土机履带和齿块用螺母（以下简称螺母）的形式和尺寸、要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存。

本标准适用于履带式的推土机、推耙机、装载机、吊管机履带和齿块用螺母。

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 90.1 紧固件 验收检查（GB/T 90.1—2002，idt ISO 3269:2000）
- GB/T 193—2003 普通螺纹 直径与螺距系列（ISO 261:1998，MOD）
- GB/T 197—2003 普通螺纹 公差（ISO 965-1:1998，MOD）
- GB/T 3098.4—2000 紧固件机械性能 螺母 细牙螺纹（idt ISO 898-6:1994）
- JB/T 5947 工程机械 包装通用技术条件

3 形式和尺寸

3.1 螺母的形式和尺寸按图 1 和表 1 的规定。

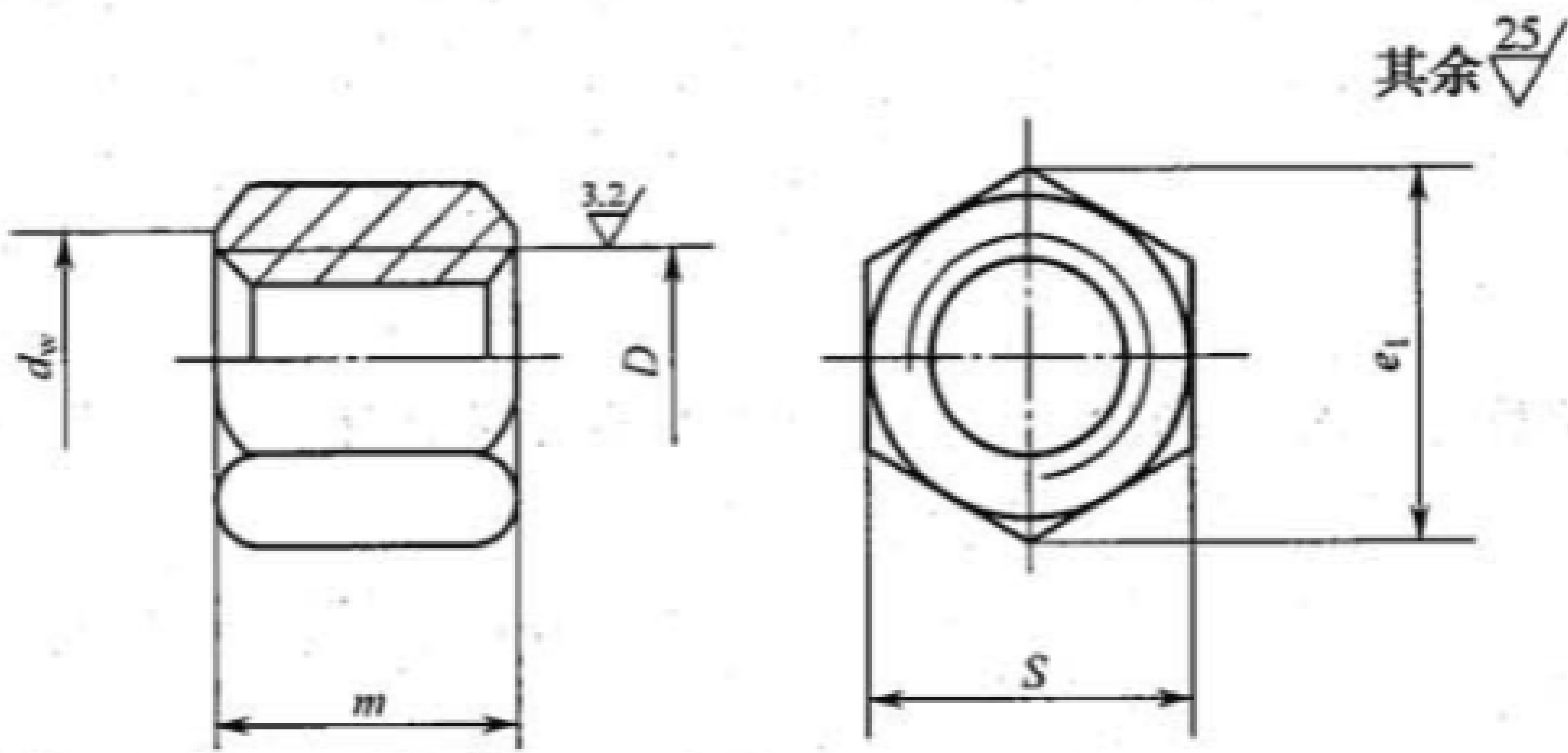


图 1

表 1

单位：mm

<i>D</i>	<i>P</i>	<i>S</i>		<i>m</i>		<i>e</i> ₁	<i>d</i> _w	每 1 000 个 螺母的质量 kg ≈
		公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差			
12	1.5	19	0 -0.8	18	0 -0.58	21.9	18	30
14		22		20	0 -0.70	25.4	21	36
16		24		22		27.7	23	46
18		27		24		31.2	26	64

表 1 (续)

<i>D</i>	<i>P</i>	<i>S</i>		<i>m</i>		<i>e</i> ₁	<i>d</i> _w	每 1 000 个 螺母的质量 kg ≈
		公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差			
20	1.5	30	0 -0.8	26	0 -0.70	34.6	29	84
22		32	0 -1.0	28	0 -0.84	37	31	110
24		36		30		41.6	34	142
27		41		32		47.3	39	197
30		46		34		53.1	44	262
33		50		36		57.7	48	328

3.2 标记示例:

细牙普通螺纹, 直径 22 mm, 螺距 1.5 mm, 螺纹精度 6 级, 力学性能 10 级的螺母, 标记为:
螺母 M22×1.5-6 级-10 JB/T 11010—2010

4 要求

- 4.1 螺母的力学性能应符合表 2 的规定。
- 4.2 螺纹按 GB/T 193—2003 规定的细牙普通螺纹, 其公差带按 GB/T 197—2003 规定的 6H。
- 4.3 内螺纹侧面的表面粗糙度 *Ra* 值为 3.2 μm, 小径的表面粗糙度不作规定。
- 4.4 螺母表面应进行氧化处理, 涂防锈油。
- 4.5 其他技术条件按 GB/T 3098.4 的规定。

表 2 力学性能

抗拉强度 σ_b MPa	屈服强度 σ_s MPa	冲击吸收功 A_{kv} J	硬 度 HRC
>1 029	>833	>55	30~36

5 试验方法

5.1 保证载荷试验

螺母的保证载荷试验按 GB/T 3098.4—2000 中 8.1 的规定进行, 保证载荷按表 3 的规定。

5.2 硬度试验

螺母的硬度试验应在支承面或侧面上进行, 取间隔为 120 ° 的三点硬度平均值作为该螺母的硬度。

表 3

螺纹直径 <i>D</i> mm	螺 距 <i>P</i> mm	公称应力截面积 <i>A</i> _s mm ²	保证载荷 kN
12	1.5	88.2	≥86
14		125	≥123
16		167	≥164
18		216	≥212
20		272	≥267
22		333	≥327
24		401	≥393
27		514	≥504
30		642	≥630
33		784	≥769

6 检验规则

6.1 螺母由制造商检验部门按产品图样和本标准检验。

6.2 螺母出厂前应对成批生产的螺母进行抽检。抽检方法按 GB/T 90.1 的规定, $n=80$ 件, 并根据检查项目的重要程度规定合格质量水平 (AQL)、合格判定数 (A_c)。压实度测量仪的采样频率不低于 500 Hz。

7 标志、包装和贮存

7.1 标志

产品的包装箱外表面应标明:

- 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

螺母的包装应符合 JB/T 5947 的规定。

7.3 贮存

螺母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

产品的随机文件应包括:

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