

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5177—1991

拖 拉 机 防 锈 方 法

1991-05-18 发布

1992-01-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发 布

拖拉机防锈方法

1 主题内容与适用范围

本标准规定了拖拉机的防锈方法。

本标准适用于拖拉机出厂贮运中的防锈，不适用于零部件加工过程中的工序防锈。

2 引用标准

NJ 226 拖拉机涂漆 技术条件

JB 4050 气相防锈油性能指标

3 防锈方法

3.1 拖拉机各外露零部件的涂漆防护，按 NJ 226 的分类规定执行；镀锌或镀铬件按产品技术条件的有关要求执行。

3.2 拖拉机各润滑点按产品技术条件有关要求执行润滑。

3.3 在拖拉机的下列箱体中注入符合 JB 4050 规定的气相防锈油。其加注量按气相油产品说明书规定执行。

- a. 曲轴箱；
- b. 变速箱、后桥、最终传动；
- c. 液压系统（包括液压制动器）；
- d. 前驱动桥；
- e. 转向器等。

3.4 加注气相防锈油后，起动发动机，使其处于低速状态。

- a. 操作提升器、制动器、转向器；
- b. 操作变速箱前进挡和倒挡；
- c. 接合、分离动力输出轴；
- d. 装有前驱动桥的拖拉机，接合上前驱动桥。

以上操作反复进行三次。控制变速箱和曲轴箱油温应不超过 65℃。

3.5 用塑料薄膜复盖变速箱通气孔、前驱动桥通气孔，并用细丝扎牢。

3.6 对配备有辅助提升油缸和转向油缸的拖拉机，将气相防锈油涂在油缸的活塞杆上，用塑料套管套住活塞杆，并用细丝扎牢。

3.7 放掉燃油箱的燃油，注入气相防锈油，盖好过滤罩盖，并用塑料薄膜复盖扎紧。气相防锈油加注量按其产品说明书规定执行。

3.8 镀铬或镀锌件用塑料薄膜罩住，并用细丝扎牢。

3.9 裸露的氧化（发蓝或发黑）件、镀铬或镀锌件涂刷硬膜防锈油。

3. 10 非油腔（如干式离合器壳体内腔和气制动系统的贮气筒内腔等）可放置气相缓蚀剂（片剂或丸剂），并用塑料薄膜封住离合器壳体上的通气孔。缓蚀剂用量每立方米腔体空间不少于 30g。

附加说明：

本标准由机械电子工业部洛阳拖拉机研究所提出并归口。

本标准由洛阳拖拉机研究所负责起草。

本标准主要起草人赵爱琴。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
拖 拉 机 防 锈 方 法
JB/T 5177—1991

★

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

★

开本 880×1230 1/16 印张 3/8 字数 4,000
1991年9月第一版 1991年9月第一次印刷
印数 1—500 定价 0.60 元
编号 0091

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>