

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5932. 1~5932. 5-91

履带式推土机 密封式履带总成及零件

1991-12-17 发布

1992-07-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

目 录

JB/T 5932.1—91	履带式推土机	密封式履带总成	(1)
JB/T 5932.2—91	履带式推土机	密封式履带链轨节	(8)
JB/T 5932.3—91	履带式推土机	密封式履带用履带板	(12)
JB/T 5932.4—91	履带式推土机	密封式履带销轴和销套	(15)
JB/T 5932.5—91	履带式推土机	履带螺栓	(19)

履带式推土机
密封式履带总成

JB/T 5932.1—91

1 主题内容与适用范围

本标准规定了履带式推土机用密封式履带总成的结构与尺寸、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和运输。

本标准适用于节距为 203.2, 216, 228.6mm 的组合式密封履带, 其他履带式工程机械可参照使用本标准。

2 引用标准

- JB/T 5932.2 履带式推土机 密封式履带链轨节
- JB/T 5932.3 履带式推土机 密封式履带用履带板
- JB/T 5932.4 履带式推土机 密封式履带销轴和销套
- JB/T 5932.5 履带式推土机 履带螺栓
- ZB J85 004.2 履带式推土机 履带和齿块用螺母
- 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)
- GB 9174 一般货物运输包装通用技术条件
- JB/SQ 58 履带式推土机 组合式履带总成质量分等

3 结构与尺寸

3.1 结构与尺寸

履带总成的结构示意图见图 1, 主要尺寸应符合图 1 和表 1 的规定。

表 1 mm

节距 <i>t</i>	<i>L</i> ₁	<i>W</i> ₁	<i>W</i> ₂	<i>W</i> ₃	<i>W</i> (参考尺寸)	<i>H</i>	<i>H</i> ₁	<i>d</i> ₁	<i>J</i>	<i>J</i> ₁	<i>J</i> ₂
203.2	72.2	138.4	178.4	102	460, 510, 560	116	64	70	5.2±0.6	1.4±1.0	3
216	76.2	146	184	106	510, 560, 610, 660	129	70	74.3	5.0±0.6	1.4±1.0	5.4
228.6	76.2	169	219.8	123	560, 610, 660, 710	138	78	79	5.2±0.6	1.4±1.0	5.7

注: 锁紧销套端面 and 与之相配链轨节处于同一平面, *J* = 0。

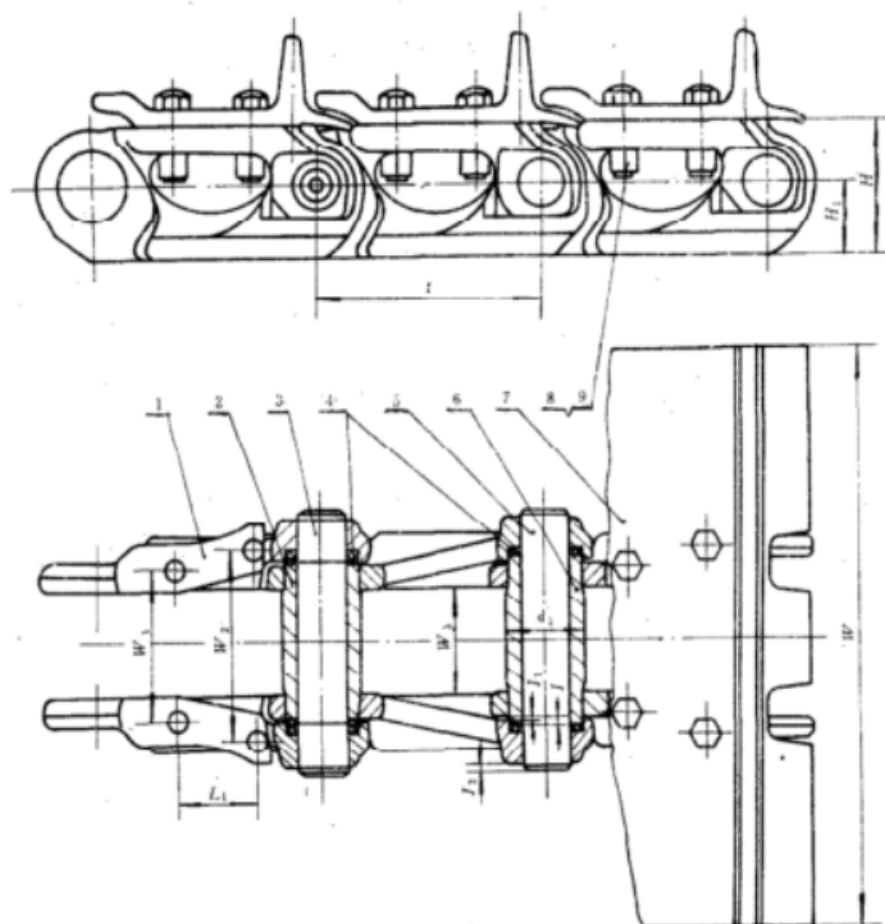


图 1

- 1—链轨节(JB/T 5932.2); 2—锁紧销套(JB/T 5932.4); 3—锁紧销轴(JB/T 5932.4);
 4—密封件(本标准附录 A); 5—销轴(JB/T 5932.4); 6—销套(JB/T 5932.4);
 7—履带板(JB/T 5932.3); 8—螺栓(JB/T 5932.5); 9—螺母(ZB J85 004.2)

3.2 标记示例

履带节距 $t=216$ mm, 履带板宽 $W=560$ mm, 38 节的履带总成:

履带总成 216-560-38 JB/T 5932.1—91

4 技术要求

4.1 履带总成的装配及外观质量按表 2 的规定。

表 2

项 目	要 求
正向转动角(两节之间)	$\geq 26^{\circ}30'$
反向转动角(两节之间)	$\geq 7^{\circ}$
链轨节压装后的直线度	每 10 节: <4 mm;全长内: <8 mm
转动性能	转动应灵活,相邻履带板及链轨节之间不得有干涉
螺栓装配要求	拧紧力矩按 JB/T 5932.5 表 3,安装后螺杆末端尺寸见图 2

续表 2

项 目	要 求
密 封 性	泥砂不得进入销轴和销套之间
润 滑	销套与销轴之间应涂润滑脂
外 观	总成不得有漏漆、裂纹等缺陷

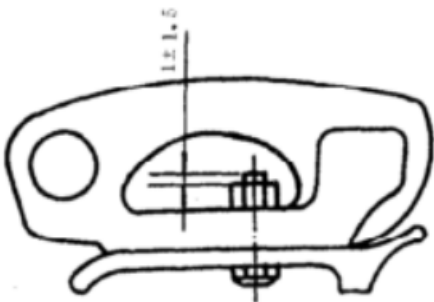


图 2

4.2 履带总成中各零件应符合 JB/T 5932.2~5932.5 和 ZB J85 004.2 及本标准附录 A(补充件)的规定。

5 试验方法

5.1 链轨节压装后的直线度检测

在轨面内侧靠销套处测量,测量时应把链轨节拉紧拉平;或将总成摊开后靠平一边,测量内侧的直线度。

5.2 转动性能和转动角的试验

履带总成垂直吊起,应自然伸直,检查各节不能有弯曲(最末端两节允许有弯曲)。再扳动组件测出相邻两节之间的正、反向转动角。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 履带总成抽样检查项目、分类和合格质量水平(AQL)按表 3 的规定。

表 3

分 类	B	C
项 目	拧紧力矩	其他每项装配和外观要求及尺寸
	侧隙 J_1	
AQL	1.0	2.5

6.1.2 抽样检查按 GB 2828 执行,采用一次抽样方案、一般检查水平 I。样本大小字码由生产厂根据生产批量自行确定,或由供需双方协商确定。在检查中,如每项的缺陷数均等于或小于相应的合格判定数(A_c),则接收该批产品,否则拒收。

6.2 型式检验

型式检验的规则按 JB/SQ 58 的规定。

7 标志、包装和运输

- 7.1 履带总成可装配后发运,也可把履带板分开捆绑发运。发运时应捆绑牢固。
- 7.2 履带板与总成分开发运时,履带螺栓、螺母、锁紧销轴、密封件等零件用包装箱装运。零件装箱时应清洁,箱内应有防水纸,包装箱牢固可靠。
- 7.3 捆绑包装和装箱包装应符合 GB 9174 的规定。包装箱的包装型式和防护方法应根据储运条件由供需双方协商确定。
- 7.4 包装箱内应有装箱清单和产品合格证。合格证应包括下列内容:
- a. 制造厂名称和地址;
 - b. 产品名称和规格;
 - c. 制造日期(或编号);
 - d. 检验员签字盖章。
- 7.5 包装箱箱面的发货标志应注明下列内容:
- a. 零件名称、规格、数量;
 - b. 批号及箱号(或合同号);
 - c. 箱体尺寸(长×宽×高);
 - d. 净重与毛重;
 - e. 装箱日期;
 - f. 到站(港)及收货单位;
 - g. 发站(港)及发货单位。
- 7.6 制造厂自发货之日起,在正常的储运条件下,应保证至少一年内不致因包装不善而引起产品锈蚀、损坏和丢失等。

附录 A 履带密封件 (补充件)

A1 型式和结构尺寸

履带密封件的型式和结构尺寸见图 A1, 适用场合见表 A1。

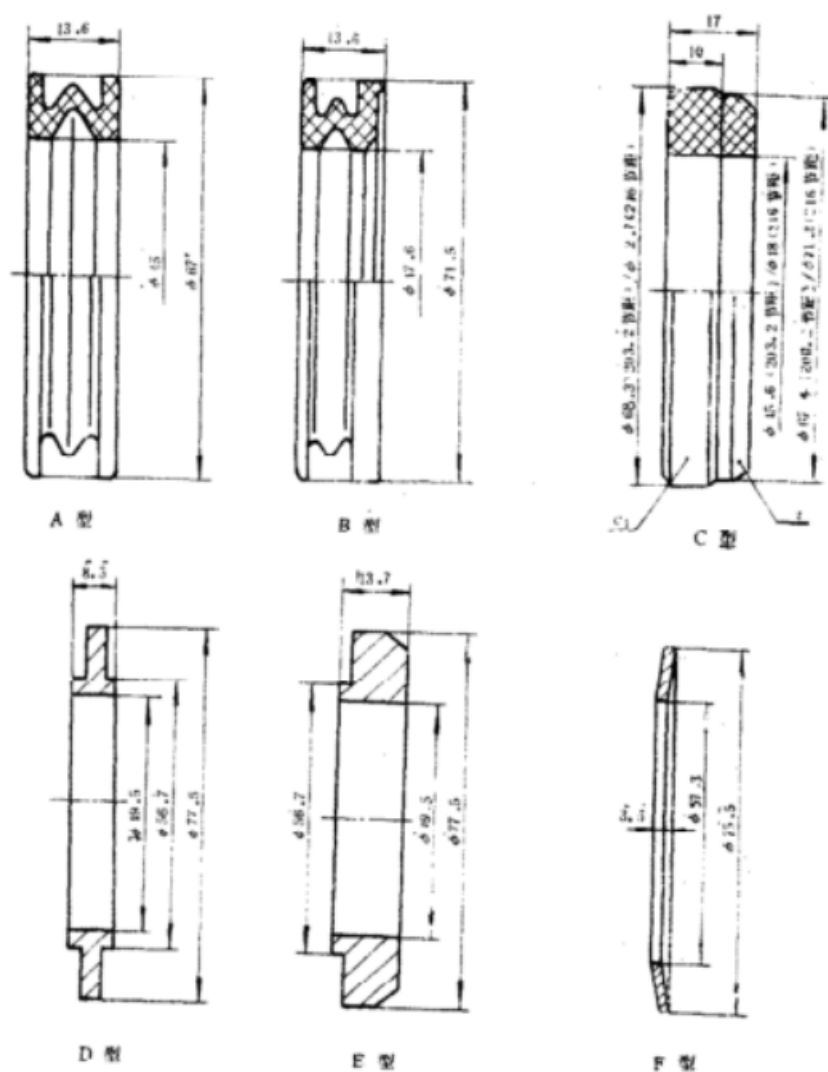


图 A1

表 A1

型 式	适 用 场 合
A	用于 203.2 mm 节距的普通销轴和销套处
B	用于 216 mm 节距的普通销轴和销套处
C	用于 203.2 和 216 mm 节距的锁紧销轴和销套处
D	用于 228.6 mm 节距的普通销轴和销套处
E	用于 228.6 mm 节距的锁紧销轴和销套处
F	用于 228.6 mm 节距,与 D、E 型配对使用

A2 技术要求

A、B、C 型履带密封件的材料及其性能见表 A2;D、E、F 型履带密封件的材料及热处理要求见表 A3。

表 A2

项 目		A、B 型	C1	C2
材料		聚氨酯橡胶	泡沫聚氨酯橡胶	聚氨酯橡胶
硬度 邵尔 A 度		95±3	—	95±3
扯断强度 MPa		≥35	≥1.4	≥30
扯断伸长率 %		≥400	≥200	≥300
100%定伸强度 MPa		≥13	—	—
撕裂强度 kN/m		≥140		
回弹性 %		≥30		
热空气老化 (80℃×70h)	硬度变化值 邵尔 A 度	-2~+2	—	≤+5
	扯断强度变化(最大) %	-10		-20
	扯断伸长率变化(最大) %	-10		-20
永久压缩变形 %		≤40	≤15	—
比 重		1.22	0.50	1.27
粘着强度 kN/m		—	≥25	≥25
吸水率 %			≤15	≤15

表 A3

项 目	D、E 型	F 型
材料	45Cr(GB 3077)	85(GB 1222)
表面硬度	52~60 HRC	45±3 HRC
硬化层	0.8 mm(≥50 HRC)	—
热处理变形	各平面的平面度小于 0.2 mm	

附加说明：

本标准由天津工程机械研究所提出并归口。

本标准由天津工程机械研究所负责起草。

本标准主要起草人吴润才、李名祥。

www.bzxz.net

免费标准下载网