

# 中华人民共和国机械行业标准

## 履带式推土机 密封式履带链轨节

JB/T 5932.2—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链轨节(简称链轨节)的结构尺寸、技术要求、试验方法、检验规则、包装和运输。

本标准适用于 JB/T 5932.1 的组合式密封履带。

### 2 引用标准

JB/T 5932.1	履带式推土机 密封式履带总成
GB 231	金属布氏硬度试验方法
GB 230	金属洛氏硬度试验法
GB 5617	钢的感应淬火或火焰淬火后有效硬化层深度的测定
JB 2641	汽车感应淬火零件金相检验
GB 228	金属拉伸试验方法
GB 229	金属夏比(U 型缺口)冲击试验方法
ZB J04 006	钢铁材料的磁粉探伤方法
GB 3077	合金结构钢技术条件

### 3 结构尺寸

#### 3.1 结构尺寸

链轨节的主要尺寸应符合图 1 和表 1 的规定。

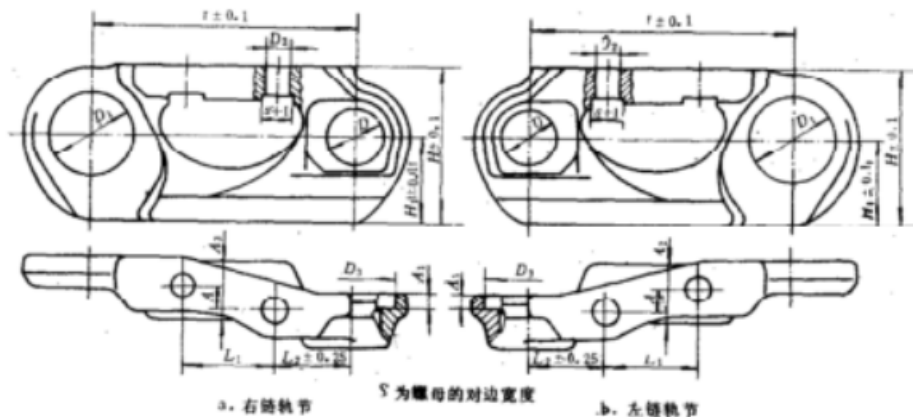


图 1

表 1 mm

节距 <i>t</i>	<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>L</i> <sub>2</sub>	<i>L</i> <sub>1</sub>	<i>A</i>	<i>D</i>		<i>D</i> <sub>1</sub>		<i>D</i> <sub>2</sub> (参考)	<i>D</i> <sub>3</sub>	<i>A</i> <sub>1</sub>	<i>A</i> <sub>2</sub>
						基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差				
203.2	116	64	58	72.2	20	44.4	+0.062 0	66.5	+0.074 0	20.3	67.6	12.5	47.8
216	129	70	63	76.2	19	46.8		71		20.3	72	12.5	51.6
228.6	138	78	71.4	76.2	25.4	48.5		77		24.3	78	13.0	61.4

3.2 标记示例

节距 *t* = 228.6 mm 的右链轨节：  
右链轨节 228.6 JB/T 5932.2—91  
注：标记中的名称分左链轨节、右链轨节。

4 技术要求和试验方法

- 4.1 链轨节采用 40Mn2H 或 GB 3077 的 35GMoA 材料制造，或采用符合表 2 要求的其他材料制造。  
4.2 链轨节的热处理要求和机械性能应符合表 2 的规定。

表 2

项 目			技 术 要 求			试验方法	测定部位
			203.2	216	228.6		
心 部 硬 度			≥225 HB	≥255 HB	≥285 HB	GB 231	见图 3
表 面 硬 度			331~375 HB				
轨 面 硬 度			50~58 HRC			GB 230	见图 2 轨面的×处(11 测点)
轨面有效 硬化层深度  mm	T	B-B、C-C、D-D	4~10	5~10	7~13	GB 5617	见图 2
		A-A、E-E	4~12	5~13	7~15		
	H	A-A、B-B、C-C、D-D、E-E	14~25	17~27	19~31		
轨面硬化层金相组织			3~7 级(不应有游离铁素体)			JB 2641	距轨面 0.5~3 mm 处
抗 拉 强 度			≥932 N/mm <sup>2</sup>			GB 228	见图 3
屈 服 强 度			≥785 N/mm <sup>2</sup>				
延 伸 率 δ <sub>5</sub>			≥9%		≥12%		
冲 击 韧 性			≥29 J/cm <sup>2</sup>		≥34 J/cm <sup>2</sup>	GB 229	

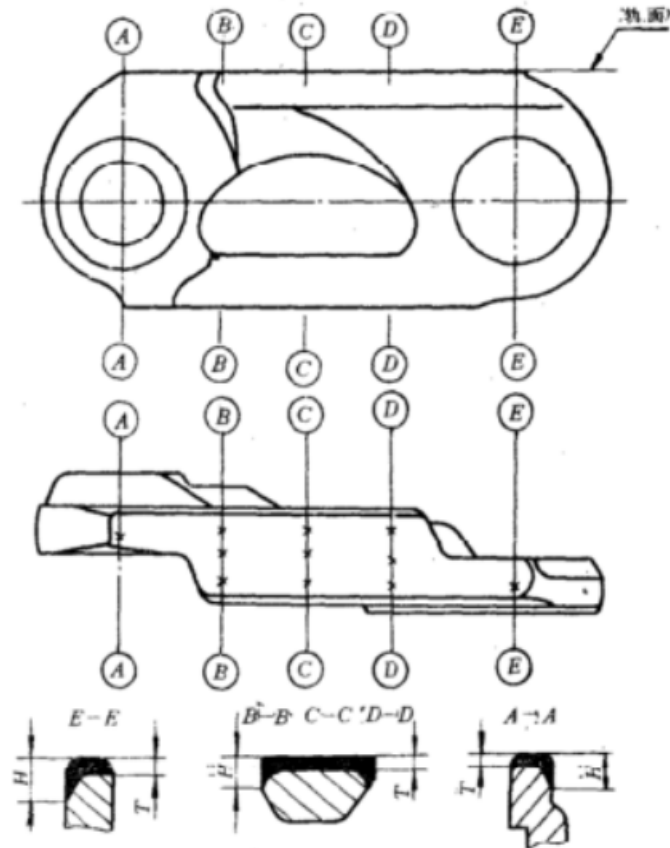


图 2

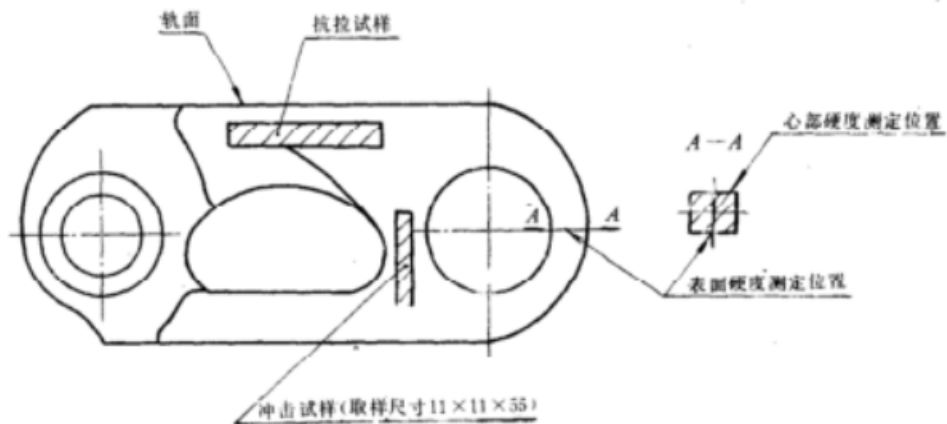


图 3

4.3 链轨节不得有裂纹,可应用磁粉探伤方法(ZB J04 006)或其他方法检查。

4.4 密封槽各表面粗糙度参数  $R_a$  值为  $3.2 \mu\text{m}$ ;履带板安装接触面、销轴孔和销套孔的各表面粗糙度参数  $R_a$  值为  $6.3 \mu\text{m}$ 。

5 检验规则、包装和运输

5.1 出厂抽样检验项目、分类和合格质量水平(AQL)按表 3 的规定。抽样检查方案按 JB/T 5932.1 的 6.1.2 条。型式检验规则按 JB/T 5932.1 的 6.2 条。

表 3

分 类	A	B	C
项 目	裂 纹	表 面 硬 度	其他每项尺寸
		节 距 $t$	
		孔 径 $D_1$	
		孔 径 $D$	
		螺孔位置尺寸	
AQL	0.65	1.0	2.5

5.2 链轨节发运时应捆绑牢固,应有防锈及防止磕碰各孔的措施。其他包装运输要求按 JB/T 5932.1 中 7.2~7.6 条的规定。

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。