

拖拉机外观质量要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了拖拉机产品外观质量的技术要求。

本标准适用于拖拉机和农用运输车。

2 引用标准

JB/T 5673 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

3 技术要求

3.1 产品外表各部位的涂漆应符合产品图样的规定,涂层的种类、质量指标及其检验方法应符合 JB/T 5673 的规定。

3.1.1 漆膜的颜色或色差应符合产品技术文件的规定,并应不致影响对安全标志的视读。

3.1.2 覆盖件涂层的附着性能应不低于Ⅰ级,其他外露表面应不低于Ⅲ级。

3.1.3 外露件表面涂层厚度应不小于 $40\mu\text{m}$,非外露表面(包括用螺栓夹紧的结合面)涂层厚度应不小于 $15\mu\text{m}$,所有应涂漆的表面不允许有漏涂漆的地方(包括边、角、凹坑处)。

3.1.4 覆盖件漆膜的光泽度在产品出厂时应不低于 80%。

3.1.5 覆盖件不允许有影响外观的下列缺陷:

- a. 漆膜凹陷、流痕、粘附杂物、“桔皮”等涂漆缺陷;
- b. 漆膜压痕、擦伤、凿孔、飞溅漆点;
- c. 明显的补涂漆或修整痕迹。

3.2 各类标志、铭牌和标记的位置应正确、无歪斜,安装牢固或粘贴平整、无皱褶和气泡等。

3.3 外露零、部件涂漆前的表面质量应符合下列要求,必要时应修整:

- a. 覆盖件表面应平整、圆滑、无皱褶,点焊缝或其他焊缝应均匀、平滑;
- b. 铸件外表面应平整、光洁、过渡圆滑,表面粗糙度 R_a 值应不大于 $50\mu\text{m}$,局部凸起高度或凹陷深度应不大于 2mm;
- c. 模锻件表面应平整、无松散氧化皮,局部凹陷或折叠深度应不大于锻件最大厚度公差 的 1/3,残留飞边应均匀;
- d. 焊接件表面应平整、无厚锈,焊缝应均匀,无烧伤、残留焊渣及飞溅物。

3.4 表面有金属镀层或氧化处理的零件,其表面质量应符合产品图样的规定,不允许有漏镀、起泡、粗糙、变色或生锈等缺陷。

3.5 从任何正常视角及操作位置观查整机,应无下列影响销售吸引力的缺陷:

- a. 漏涂漆,涂漆界限不清晰,以及在不同颜色处和在塑料及橡胶件上出现多余涂漆;
- b. 涂漆缺陷,漆膜损伤或出现裂纹、起皮、剥落等;
- c. 各类永久性污染,如酸液、溶剂或油料浸蚀造成的斑痕;
- d. 漆膜上显现焊渣、厚锈、松散氧化皮的痕迹;
- e. 铸、锻件因修整破坏了表面连续性以及安装接合面错开不齐;
- f. 金属镀层、塑料及玻璃的表面缺陷、损伤;

- g. 管路、电线、附件等安装零乱,零、部件表面陈旧,锈蚀以及油泥污染等。
-

附加说明:

本标准由全国拖拉机标准化技术委员会提出。

本标准由机械工业部洛阳拖拉机研究所归口。

本标准由机械工业部洛阳拖拉机研究所、天津拖拉机厂负责起草。

本标准主要起草人姚诚、曹卫。