

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6713—1993

保证拖拉机液压系统 清洁度的工艺规范

1993-07-29 发布

1994-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

保证拖拉机液压系统
清洁度的工艺规范

JB/T 6713—1993

1 主题内容与适用范围

本标准规定了保证农业拖拉机液压系统清洁度的工艺规范。

本标准适用于农业拖拉机液压系统。

2 拖拉机液压系统清洁度的工艺规范

2.1 铸件清理

- a. 采用喷(抛)丸清理方法;
- b. 采用电液压清理方法。

2.2 零件去毛刺

2.2.1 去毛刺方法

- a. 振动去毛刺: 在振动光饰机上, 使用陶瓷磨料块对小型钢制零件去毛刺, 如油泵齿轮、小轴及阀杆(芯)等。
- b. 平面去毛刺: 使用盘型尼龙刷。适用于油泵壳体、泵盖、侧板及阀体平面去毛刺。
- c. 外圆去毛刺: 使用外圆去毛刺机。适用于轴类零件去毛刺, 如阀杆及活塞杆等。
- d. 内孔去毛刺: 使用不同规格的尼龙刷或挠性磨孔器, 配电动工具, 适用于去零件内孔、油泵壳体孔及轴承孔等。
- e. 手工去毛刺: 零件上有的部位不能实现机械去毛刺, 可采用手工去毛刺, 如螺纹孔。
- f. 电化学去毛刺: 如油泵齿轮齿廓端面棱边去毛刺。

2.2.2 去毛刺工艺安排

- a. 工序间;
- b. 全部机械加工工序之后。

2.3 零件清洗与防锈

2.3.1 零件精加工前和某道工序后, 如磨削前, 攻丝后及研磨后, 应进行工序间清洗。

2.3.2 入库前全部零件应清洗、干燥、防锈处理, 并采取防尘措施。

2.3.3 未经清洗的其他零件在装配前应进行清洗与干燥。

2.3.4 油管与油箱类零件的防锈应采用镀锌钝化或磷化处理。

2.3.5 铸件非加工表面应涂以耐油涂层。

2.4 液压件装配

液压件装配车间 24h 降尘量应不大于 $100\text{mg}/\text{m}^3$ 。

2.5 液压件出厂试验

试验用液压油的固体颗粒污染度等级不得高于 19/16。

2.6 液压件的包装与贮存

2.6.1 包装时，应将所有外露螺纹部分加塑料套保护，油口应采用塑料堵塞封口。

2.6.2 包装应具有防尘、防潮湿能力。

2.6.3 液压件应贮存在干燥和无腐蚀性气体的库房中，不得露天贮存。

2.7 液压系统的清洗

2.7.1 拖拉机液压系统在总装完毕后，应进行液压系统的清洗。

2.7.2 对清洗液的要求

应采用拖拉机液压系统使用的相同牌号的油作为清洗液，清洗液的固体颗粒污染度等级应低于 19/16。

2.7.3 清洗方法

利用动力驱动液压系统的油泵，使温度为 $50 \pm 10^\circ\text{C}$ 的清洗液在液压系统中循环。并扳动阀门操纵手柄多次，使油缸(马达)实现全行程升降(运转)，清洗时间不少于 10min。

2.7.4 液压系统清洗后的工作

- a. 放出全部清洗液；
- b. 更换或清洗液压系统中的滤油器；
- c. 加注新液压油，新液压油的固体颗粒污染等级不得高于 19/16。

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负责起草。

本标准主要起草人李尊荣。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
保证拖拉机液压系统
清洁度的工艺规范
JB/T 6713—1993

★

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
1993 年 12 月第一版 1993 年 12 月第一次印刷
印数 1—500 定价 3.00 元
编号 1239

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>