

JB/T 6704—2013

7 标志、包装、运输和贮存

- 7.1 每台离合器出厂时，均应在醒目处显示永久性的制造厂标志。
- 7.2 每台总成出厂时，均应有制造厂的产品合格证。合格证至少应包括下列内容：
- a) 制造厂名称及商标（主机厂生产时允许不做）；
 - b) 产品型号、产品名称；
 - c) 制造厂质量检验部门签章；
 - d) 制造日期；
 - e) 产品执行标准编号。
- 7.3 离合器在包装前必须清理干净，外露加工表面、螺纹等应有防锈措施。离合器产品的包装应保证在正常运输情况下不致损坏，且有防腐防潮措施。
- 7.4 包装箱上醒目处至少应标明：
- a) 制造厂名、厂标及厂址；
 - b) 产品型号、产品名称；
 - c) 包装箱内数量、总质量/净质量；
 - d) “小心轻放”“防潮”字样；
 - e) 出厂年月；
 - f) 产品执行标准编号。
- 7.5 包装后的总质量一般不超过 50 kg。如订货单位同意，双方商定可用简易包装。
- 7.6 运输过程中要小心轻放，防止雨淋和潮湿，保证离合器清洁、从动盘总成不被油污污染。
- 7.7 离合器应在防潮湿、防油污、防腐蚀等良好的仓库贮存条件下保管。自出厂之日起六个月内不应出现锈蚀现象。

JB/T 6704—2013

ICS 65.060.10
T 63
备案号：44504—2014

JB

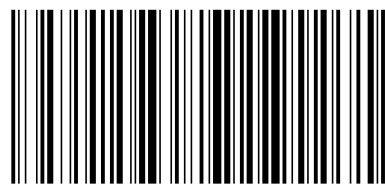
中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6704—2013

代替 JB/T 6703.2—2007, JB/T 6704—2007

拖拉机离合器 技术条件

Tractor clutches—Specifications



JB/T 6704—2013

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·11685

定价：15.00 元

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国
机械行业标准
拖拉机离合器 技术条件
JB/T 6704—2013
*
机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037
*
210mm×297mm·0.75 印张·23 千字
2014 年 10 月第 1 版第 1 次印刷
定价：15.00 元
*
书号：15111·11685
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：(010) 88379778
直销中心电话：(010) 88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

6.2.4 不合格分类

被检项目凡不符合第 4 章规定的要求时均称为不合格项，按不合格项对产品质量的影响程度，分为 A 类不合格、B 类不合格、C 类不合格、D 类不合格。不合格分类见表 6。

6.2.5 抽样方案

按 GB/T 2828.1 的规定，采用正常检验一次抽样方案。一般情况下，产品检查批 $N=26$ 台~50 台，采用特殊检验水平 S-1，样本量字码为 A，样本数为 2 台，AQL 为接受质量限，Ac 为接收数，Re 为拒收数。具体抽样方案见表 7。

6.2.6 判定规则

- 6.2.6.1 样本中的不合格数小于或等于 Ac 时该类判为合格，大于或等于 Re 时该类判为不合格。
- 6.2.6.2 属于 6.2.1a) 情况的离合器型式试验项目应全部达到要求，方判定为合格。
- 6.2.6.3 在进行型式试验时，如发生 A 类不合格，则应停止检测，产品按不合格处理。

表 6

不合格分类	不合格项目内容	对应条款	出厂检验	型式试验
A 类	1 离合器的静摩擦转矩未达要求	4.13	—	√
	2 离合器的热衰退性能未达要求	4.15	—	√
	3 离合器耐久性能未达要求	4.16	—	√
	4 离合器超速试验未达要求	4.17	—	√
B 类	1 压紧弹簧工作压紧力未达要求	4.4	—	√
	2 从动盘总成减振器扭转耐久性未达要求	4.5	—	√
	3 带波形片从动盘总成轴向压缩耐久性未达要求	4.6	—	√
	4 从动盘总成分离拖曳转矩未达要求	4.8	√	√
	5 锁紧螺母和调整螺钉、固定螺钉拧紧力矩未达要求	4.9	√	√
	6 分离指（杆）安装高度偏差、轴向圆跳动量未达要求	4.10	√	√
	7 分离杆有卡滞现象	4.11	√	√
	8 离合器的静不平衡量未达要求	4.12	√	√
	9 主离合器摩擦表面的平均起步温升未达要求	4.14	—	√
C 类	1 从动盘总成厚度偏差及平面度	4.7	√	√
D 类	1 外观质量	4.2	√	√

注：带“√”的项目为应检验项目，带“—”的项目为不检验项目。

表 7

不合格分类	检验水平	样本量	AQL	Ac	Re
A 类	S-1	2	6.5	0	1
B 类			25	1	2
C 类			40	2	3
D 类			40	2	3

注：AQL 值为每百单位产品的不合格数。

5.6.2 试验步骤

5.6.2.1 将离合器按技术要求固定于试验设备上，使压盘处于工作位置。

5.6.2.2 在安装状态下，测量各分离指（杆）与飞轮端面的距离 H ，其值与技术文件规定的名义值差值即为离合器分离指（杆）安装高度偏差，安装高度最大值与最小值之差即为分离指（杆）轴向圆跳动量。

5.7 静摩擦转矩试验

静摩擦转矩按 JB/T 6703.1 的规定进行测试。

5.8 静不平衡量试验

离合器盖与压盘或离合器总成的静不平衡量采用专用平衡工装在单面平衡机上进行测试。

5.9 起步温升及热衰退性能试验

离合器的起步温升及热衰退性能按 JB/T 6703.1 的规定进行测试。

5.10 静态、动态分离耐久性试验

离合器静态、动态分离耐久性按 JB/T 6703.1 的规定进行测试。

5.11 超速试验

离合器超速试验按 JB/T 5184 的规定进行测试。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 每台装配完毕的离合器均应进行出厂检验。

6.1.2 出厂检验项目见表 6。

6.1.3 出厂检验所有项目全部合格方能判定为合格。

6.2 型式试验

6.2.1 型式试验要求

有下列情况之一时，一般应进行型式试验：

- 新产品试制定型；
- 转厂生产或停产两年后恢复生产；
- 正式生产后，在结构、工艺、材料等方面有较大改变，可能影响产品性能；
- 正常生产的离合器每三年至少进行一次型式试验；
- 国家质量监督部门或机构提出进行型式试验。

6.2.2 型式试验抽样方法

在出厂检验合格的产品中随机抽取，样本数 2 台，每种尺寸规格抽取 2 台；国家质量监督部门或机构提出进行型式试验要求时，抽取的规格和数量不限。

6.2.3 型式试验项目

型式试验项目见表 6，属于 6.2.1 中 e) 情况时可根据需要选择相关型式试验项目。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 技术要求.....	1
5 试验方法.....	3
5.1 外观检查.....	3
5.2 负荷试验.....	3
5.3 耐久性试验.....	4
5.4 厚度偏差及平面度试验.....	4
5.5 转矩性能试验.....	4
5.6 高度偏差及轴向圆跳动量试验.....	5
5.7 静摩擦转矩试验.....	6
5.8 静不平衡量试验.....	6
5.9 起步温升及热衰退性能试验.....	6
5.10 静态、动态分离耐久性试验.....	6
5.11 超速试验.....	6
6 检验规则.....	6
6.1 出厂检验.....	6
6.2 型式试验.....	6
7 标志、包装、运输和贮存.....	8
图 1 碟形弹簧、膜片弹簧工作压紧力测试装置.....	4
图 2 从动盘总成分离拖曳转矩性能专用检测装置.....	5
图 3 离合器分离指（杆）安装高度偏差及轴向圆跳动量测试装置.....	5