

JB/T 11011—2010

ICS 53.100
P 97
备案号: 28467—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11011—2010
代替 JB/T 2984.4—1999

履带式推土机 驱动轮齿块

Crawler dozer — Sprocket segment for drive

中华人民共和国
机械行业标准
履带式推土机 驱动轮齿块
JB/T 11011—2010

*

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·17千字

2010年7月第1版第1次印刷

定价: 12.00元

*

书号: 15111·9587

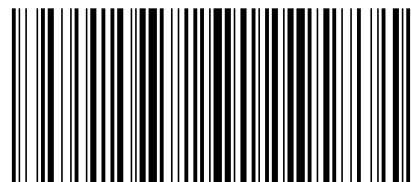
网址: <http://www.cmpbook.com>

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



JB/T 11011-2010

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

7.4 随机文件

产品的随机文件应包括：

- a) 产品合格证；
- b) 产品使用说明书；
- c) 装箱单。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 形式和尺寸.....	1
4 要求.....	3
5 试验方法.....	4
5.1 拉伸试验.....	4
5.2 冲击试验.....	4
5.3 硬度试验.....	4
5.4 无损检测.....	4
5.5 材料试验.....	4
5.6 齿根母线的平行度试验.....	4
5.7 齿形精度试验.....	5
6 检验规则.....	5
7 标志、包装和贮存.....	5
7.1 标志.....	5
7.2 包装.....	5
7.3 贮存.....	5
7.4 随机文件.....	6
图 1 A 型齿块（三齿）.....	2
图 2 B 型齿块（二齿）.....	3
图 3 拉伸试验取样部位.....	4
图 4 冲击试验取样部位.....	4
图 5 表面硬度与淬硬层深度试验位置.....	4
图 6 齿根素线的平行度试验.....	5
图 7 齿形精度试验示意图.....	5

前 言

本标准代替 JB/T 2984.4—1999《履带式推土机 驱动轮齿块》。

本标准与 JB/T 2984.4—1999 相比，主要变化如下：

- 对标准的英文名称进行了修改。
- 对本标准内容所引用的标准和具体引用的条款重新进行了调整和修改。
- 对 4.2 的“齿块用钢应符合 GB/T 3077 中规定的 40MnB 或 35MnB 合金钢材料”改为“齿块推荐用钢应符合 GB/T 3077—1999 中规定的 40MnB 或 35MnB 合金钢材料”，并对标准的内容进行了相应修改。
- 对 5.1 的“齿块的拉伸试验应按 GB/T 228 的规定进行，应在齿块上按 GB/T 228 中的 13 号试样取样，”改为“齿块的拉伸试验应按 GB/T 228 的规定进行，应在齿块上按 GB/T 228—2002 中的附录 B 进行取样”。
- 对 5.4 “无损检测”的内容进行了相应修改。
- 删除 6.1 中的“表面粗糙度”。
- 删除 6.2。
- 对第 6 章的内容进行了重新修改。
- 对第 7 章的内容进行了重新修改。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国土方机械标准化技术委员会（SAC/TC 334）归口。

本标准起草单位：天津工程机械研究院。

本标准主要起草人：张志烁。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 8294—1995；
- JB/T 2984.4—1999。

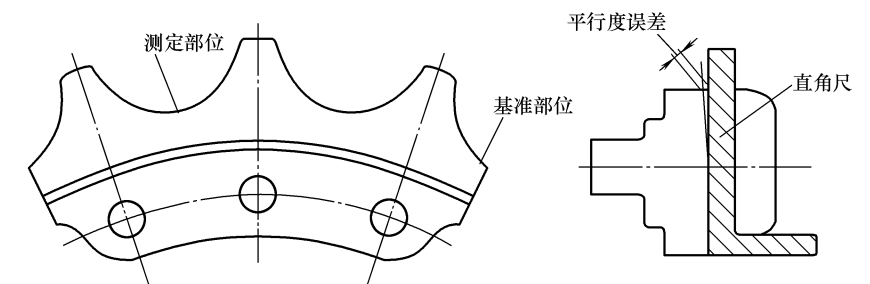


图 6 齿根母线的平行度试验

5.7 齿形精度试验

齿块齿形精度试验见图 7。先将齿形样板均匀放入被测齿块上，再将样板比齿块齿形外廓尺寸抬高 1 mm 间隙，然后度量齿块齿形全周（不包括图 7 中近齿顶的易接触的 4 点），间隙应符合 (1 ± 0.7) mm 的要求。

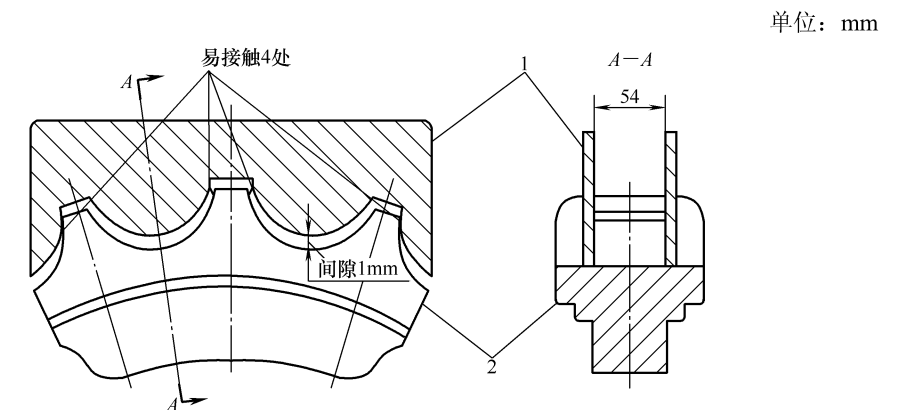


图 7 齿形精度试验示意图

6 检验规则

6.1 齿块出厂检验中的尺寸精度及外观质量项目采用逐件检查。

6.2 齿块出厂检验中的其他检验项目采用抽样检查，抽验方案由制造商自行确定，或由制造商与用户协商确定。

7 标志、包装和贮存

7.1 标志

产品的包装箱外表面应标明：

- a) 制造商名称、商标和地址；
- b) 产品名称和规格；
- c) 制造日期、出厂编号；
- d) 收货单位名称和地址。

7.2 包装

齿块的包装应符合 JB/T 5947 的规定。

7.3 贮存

齿块装箱后应放置在干燥、通风的仓库中，在正常情况下，自出厂之日起一年内不应锈蚀。