



中华人民共和国国家标准

GB/T 32801—2016

土方机械 再制造零部件 装配技术规范

Earth-moving machinery—Remanufactured components—
Technical specifications of assembly

2016-08-29 发布

2017-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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。

本标准负责起草单位：天津工程机械研究院、厦门厦工机械股份有限公司、徐工集团工程机械股份有限公司、河南宏源车轮股份有限公司、杭州宗兴齿轮有限公司、中联重科股份有限公司、厦门市盖克工程机械有限公司。

本标准参加起草单位：河北宣化工程机械股份有限公司、宁波广天赛克思液压有限公司、陕西同力重工股份有限公司。

本标准主要起草人：李广庆、李蔚苹、马广荣、陈汉杰、韩屹丽、刘太平、陈远山、余婕、姚广山、陈建博、白飞平、杨西川。

土方机械 再制造零部件 装配技术规范

1 范围

本标准规定了土方机械再制造零部件装配的术语和定义、规范要求等。
本标准适用于土方机械再制造零部件(以下简称“零部件”)的装配。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 28619 再制造 术语

JB/T 5945 工程机械 装配通用技术条件

3 术语和定义

GB/T 28619 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

再制造零部件装配 assembly of remanufactured components

将再制造加工后的合格零部件及部分更新件组装成再制造产品的过程。

4 规范要求

4.1 装配前的要求

4.1.1 零部件的装配环境应清洁,并符合原型新品的环境要求。

4.1.2 零部件在装配前应检验合格。

4.1.3 零部件装配前应清洗干净,并按原型新品的规定。

4.2 装配过程的要求

4.2.1 零部件应按原型新品规定的要求进行装配,并符合 JB/T 5945 的规定。

4.2.2 装配过程中零部件应避免磕碰、划伤。

4.2.3 装配过程中零部件应具有装配记录文件。

4.2.4 相对运动的零部件,装配时接触面间应加适量润滑油(脂)。

4.2.5 对于有公差要求的零部件,可采用互换、选配、修配和调整的方法进行装配。

4.2.6 关键紧固连接件以及原技术文件规定应使用新件的零部件,不应使用回收拆解件或再制造件。

4.2.7 零部件内含有标定数据的,装配时应更新为最新标定数据。

4.2.8 装配过程参数应达到原型新品的装配要求。

4.2.9 零部件的装配精度不应低于原型新品的装配精度。