

ICS 53.100

P97

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8846.1—2001

---

### 履带式推土机湿式转向离合器 技 术 条 件

**Crawler type bulldozer—Wet type steering clutch  
technical specifications**

2001-04-03 发布

2001-10-01 实施

---

中 国 机 械 工 业 联 合 会 发 布

## 前 言

本标准是对 JB/T 8846.1—1999《履带式推土机湿式转向离合器 技术条件》的修订。本标准与 JB/T 8846.1—1999 相比，主要技术内容改变如下：

- 增加了试验方法和检验规则两章；
- 补充了离合器总成可靠性和清洁度的技术要求；
- 表 1 中增加各零件力学性能参数；
- 为提高产品质量，将部分零件中铸铁件材料改为球墨铸铁。

本标准自实施之日起同时代替 JB/T 8846.1—1999。

本标准由机械工业工程机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：天津工程机械研究所、营口市丰华工矿设备配件厂、营口工程机械离合器厂、天津六四四三厂。

本标准主要起草人：杨承珊、胡连满。

本标准于 1987 年 6 月以 ZB J85 007.1—87 首次发布，1999 年标准号调整为 JB/T 8846.1—1999，本次是第一次修订。

履带式推土机湿式转向离合器  
技术条件

JB/T 8846.1—2001

代替 JB/T 8846.1—1999

Crawler type bulldozer—Wet type steering clutch  
technical specifications

---

## 1 范围

本标准规定了履带式推土机湿式转向离合器（以下简称湿式离合器）的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于 103kW 以上履带式推土机多片湿式转向离合器。

## 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1239.4—1989	热卷圆柱螺旋弹簧 技术条件
GB/T 2828—1987	逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）
GB/T 10095—1988	渐开线圆柱齿轮 精度
JB/T 1666—1997	履带式推土机 型式试验方法
JB/T 3063—1996	烧结金属摩擦材料 技术条件
JB/T 5938—1991	工程机械 球墨铸铁件通用技术条件
JB/T 5942—1991	工程机械 自由锻件通用技术条件
JB/T 6031—1992	工程机械 钢质模锻件通用技术条件
JB/T 7158—1993	工程机械零部件 清洁度测定方法
JB/T 7268—1994	湿式烧结金属摩擦材料摩擦性能试验方法

## 3 技术要求

- 3.1 湿式离合器应符合本标准的规定，并按经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。
- 3.2 湿式离合器主要零件的力学性能应符合表 1 的规定。
- 3.3 铸锻件除符合图样注明技术要求外，还应分别符合 JB/T 5938、JB/T 5942 及 JB/T 6031 的规定。
- 3.4 湿式离合器各主要零件的形位公差、表面粗糙度及尺寸精度应符合图样的规定，齿轮精度等级应为 GB/T 10095 中 10 级以上。
- 3.5 内弹簧和外弹簧除符合图样注明的技术要求外还应符合 GB/T 1239.4 的有关规定。
- 3.6 湿式离合器摩擦片衬里应用烧结金属摩擦片材料，其物理性能、力学性能应符合 JB/T 3063 的规定。

表 1

零件名称	材料牌号	力 学 性 能						
		$\sigma_s$ N/mm <sup>2</sup>	$\sigma_b$ N/mm <sup>2</sup>	$\sigma_{bc}$ N/mm <sup>2</sup>	$\delta_5$ %	$\psi$ %	密 度 g/cm <sup>3</sup>	HB
主动鼓	QT500-7	320	500	—	7	—	—	170-230
从动鼓								
压 盘								
活 塞	45 锻	355	600	—	16	40	7.8	≤ 229
摩 擦 片	FM-101S FM-102S	—	30	200	—	—	5.8-6.4	20-60
内 弹 簧	60Si2MnA	1375	1570	—	6	20	—	≤ 321
外 弹 簧	60Si2CrA	1570	1765	—	6	20	—	≤ 321
密 封 环	SFB-3	—	≥ 30	—	≥ 30	—	2.1-2.3	—

注：材料牌号作为参考。

- 3.7 湿式离合器各主要零件应清洗干净，湿式离合器总成的清洁度不得高于 8mg/mL。
- 3.8 铸件非加工表面不得有裂纹、油污、砂眼及锈蚀等现象。零件应涂耐油漆，且漆膜应均匀，不得有皱皮、漏涂等现象。
- 3.9 内齿片、弹簧、锁片、螺栓等表面均应进行防锈处理。
- 3.10 调整后的离合器应能分离彻底，接合平顺，完全接合时应能传递主机转向时的最大扭矩。当一侧离合器分离即从动鼓制动后，推土机能平稳地原地转向。
- 3.11 平均无故障工作时间（MTBF）不得低于 500h。
- 3.12 湿式摩擦片寿命不得低于 3000h，离合器总成寿命不得低于 4000h。

#### 4 试验方法

- 4.1 湿式离合器铸铁件、锻件的力学性能的检验应按 JB/T 5938、JB/T 5942 及 JB/T 6031 的规定进行。
- 4.2 湿式离合器总成的清洁度的检验应按 JB/T 7158 的规定进行。
- 4.3 湿式离合器摩擦片的检验应按 JB/T 7268 的规定进行。
- 4.4 湿式离合器的转向性能、可靠性应随主机在工地试验，并按 JB/T 1666 的有关规定进行。

#### 5 检验规则

##### 5.1 出厂检验

每套湿式离合器必须经制造厂检验部门检验合格后方能出厂。检验项目包括外观质量、外形尺寸及装配质量。

##### 5.2 型式检验

湿式离合器的型式检验项目见表 2 的规定。抽样检查按照 GB/T 2828 的规定，采用一次正常抽样方案，A类不合格使用特殊检查水平 S-3；B类、C类不合格使用一般检查水平 II。一般情况检查批 N=16-25，合格质量水平（AQL）按表 2 的规定或由供需双方协商确定。在检查中，如每项的不合格数均等于或小于相应的合格判定数（Ac），则接收该批产品，否则拒收。

表 2

分 类	检 查 项 目	AQL	检 查 水 平
A类不合格	可靠性 离合性能 主要零件力学性能 外形尺寸	6.5	S-3
B类不合格	摩擦性能 清洁度 主要零件尺寸精度 主要零件形位公差 总成装配质量	40	II
C类不合格	防锈处理 外观质量 主要零件表面粗糙度	65	II

## 6 标志、包装、运输与贮存

6.1 每套湿式离合器上应标明制造厂名或厂标，并注明离合器的规格。

6.2 每套湿式离合器应在包装前采取防锈措施，用结实不透水的中性纸或塑料薄膜包好再装入包装箱内。

6.3 包装箱内应附有产品合格证及装箱单。

6.4 包装箱上应注明：

- a) 制造厂名称、地址和邮编；
- b) 产品名称、型号与规格；
- c) 数量与总质量；
- d) “小心轻放”、“勿受潮湿”等字样；
- e) 出厂日期

6.5 装箱的湿式离合器应放在通风、干燥的库房内，在正常的保管条件下，制造厂应保证离合器自出厂之日起 12 个月无锈蚀。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
履带式推土机湿式转向离合器  
技 术 条 件

JB/T 8846.1—2001

\*

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 1/2 字数 4000  
2001年 8月第一版 2001年 8月第一次印刷  
印数 1—500 定价 1000元  
编号 2001—012

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>