

ICS 65.060
T 54



中华人民共和国国家标准

GB/T 23929—2009

三轮汽车和低速货车 驱动桥

Tri-wheel vehicles and low-speed goods vehicles—Driving axle

2009-06-04 发布

2010-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国低速汽车标准化技术委员会(SAC/TC 234)归口。

本标准负责起草单位：国家农机具质量监督检验中心、资阳市南骏汽车有限责任公司。

本标准参加起草单位：山东时风(集团)有限责任公司、山东五征集团有限公司、福田雷沃国际重工股份有限公司。

本标准主要起草人：张咸胜、丁吉康、林连华、王侠民、王炳涛。

三轮汽车和低速货车 驱动桥

1 范围

本标准规定了三轮汽车和低速货车驱动桥的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存。
本标准适用于三轮汽车和低速货车驱动桥(包括链传动驱动桥和变速器连体驱动桥)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,ISO 780:1997,MOD)

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(GB/T 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

JB/T 5673—1991 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

3 技术要求

3.1 一般要求

3.1.1 产品应符合本标准规定,并按经规定程序批准的产品图样及技术文件制造。

3.1.2 各零部件应符合相应的标准要求,并经检验合格后方可进行装配。

3.2 装配

3.2.1 零件在装配前应清洗干净;装配时应检查配对零件的标记是否一致。

3.2.2 装配应连接可靠,不许松动,紧固件的拧紧转矩应符合使用说明书或图样的规定。

3.2.3 空载下,驱动桥以1 000 r/min左右的输入转速运转30 min,应无异常响声,所有轴承装置部位温升应不大于25℃。

3.2.4 驱动桥各部位应按使用说明书或图样的规定加注润滑油脂或润滑油。

3.2.5 变速器连体驱动桥变速器部分应有油量检查或液面限位装置。

3.2.6 变速器连体驱动桥变速操纵机构在工作状态下,不得有挂不上挡、乱挡现象,挂挡后不得有自动跳挡、脱挡现象。

3.3 外观

3.3.1 铸造驱动桥桥壳应平整、不允许有影响质量的裂纹、夹杂、气孔等缺陷。焊接驱动桥的桥壳焊缝应均匀、牢固可靠、整齐美观,不得有漏焊、烧穿、假焊、裂纹等焊接缺陷。

3.3.2 驱动桥各油封及结合面处不得有漏油和渗油现象。

3.3.3 驱动桥非配合的外表面油漆涂层应符合JB/T 5673—1991中TQ-4-SC-DM的规定。

3.4 性能

3.4.1 静扭强度

链传动驱动桥或变速器连体驱动桥总成静扭强度后备系数应不小于2;其他驱动桥总成静扭强度后备系数应不小于1.8。

3.4.2 垂直弯曲刚性

驱动桥桥壳(架)满轴载荷时每米轮距最大变形量不超过1.5 mm。