

GB

中国

国家

标准

汇编

476

GB 25618~25647

(2010年制定)



中国质检出版社
中国标准出版社

中国国家标准汇编

476

GB 25618~25647

(2010 年制定)

中国标准出版社 编

中国质检出版社

中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2010 年制定. 476: GB 25618~25647/
中国标准出版社编. —北京: 中国标准出版社, 2011
ISBN 978-7-5066-6529-2

I. ①中… II. ①中… III. ①国家标准-汇编-中国-2010
IV. ①T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2011)第 187760 号

中国质检出版社
中国标准出版社 出版发行

北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址: www.spc.net.cn

总编室: (010)64275323 发行中心: (010)51780235

读者服务部: (010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 35.75 字数 954 千字
2011 年 12 月第一版 2011 年 12 月第一次印刷

*

定价 220.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话: (010)68510107

出版说明

1.《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2.《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上一年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上一年度我国发布的、修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2010 年我国制修订国家标准共 2846 项。本分册为“2010 年制定”卷第 476 分册,收入国家标准 GB 25618~25647 的最新版本。

中国标准出版社

2011 年 8 月

目 录

GB/T 25618.1—2010	土方机械 润滑油杯 第1部分:螺纹接头式	1
GB/T 25618.2—2010	土方机械 润滑油杯 第2部分:油枪注油嘴	7
GB/T 25619—2010	土方机械 滑移转向装载机附属装置的联接	15
GB/T 25620—2010	土方机械 操作和维修 可维修性指南	21
GB/T 25621—2010	土方机械 操作和维修 技工培训	31
GB/T 25622—2010	土方机械 司机手册 内容和格式	44
GB/T 25623—2010	土方机械 司机培训方法指南	56
GB/T 25624—2010	土方机械 司机座椅 尺寸和要求	67
GB/T 25625—2010	土方机械 自卸车 教练员座椅/环境空间	73
GB/T 25626—2010	冲击压路机	79
GB/T 25627—2010	工程机械 动力换挡变速器	91
GB/T 25628—2010	土方机械 斗齿	113
GB/T 25629—2010	液压挖掘机 中央回转接头	125
GB/T 25630—2010	透平压缩机 性能试验规程	135
GB/T 25631—2010	机械振动 手持式和手导式机械 振动评价规则	242
GB/T 25632—2010	快速成形软件数据接口	257
GB/T 25633—2010	电火花加工机床 电磁兼容性试验规范	269
GB/T 25634.1—2010	电火花轮胎模加工机床 第1部分:精度检验	277
GB/T 25634.2—2010	电火花轮胎模加工机床 第2部分:参数	295
GB/T 25635.1—2010	电解去毛刺机床 第1部分:精度检验	299
GB/T 25635.2—2010	电解去毛刺机床 第2部分:参数	309
GB/T 25636—2010	机床数控系统 用户服务指南	313
GB/T 25637.1—2010	建筑施工机械与设备 混凝土搅拌机 第1部分:术语与商业规格	331
GB/T 25638.1—2010	建筑施工机械与设备 混凝土泵 第1部分:术语与商业规格	355
GB/T 25639—2010	道路施工与养护机械设备 沥青混凝土路面摊铺作业机群智能化 术语	371
GB/T 25640—2010	道路施工与养护机械设备 沥青混凝土路面摊铺作业机群智能化 信息 交换	383
GB/T 25641—2010	道路施工与养护机械设备 沥青混合料厂拌热再生设备	397
GB/T 25642—2010	道路施工与养护机械设备 沥青混合料转运机	425
GB/T 25643—2010	道路施工与养护机械设备 路面铣刨机	461
GB/T 25644—2010	信息技术 软件工程 可复用资产规范	491
GB/T 25645—2010	信息技术 中文Linux服务器操作系统技术要求	527
GB/T 25646—2010	信息技术 中文Linux用户界面规范	535
GB/T 25647—2010	电子政务术语	545



中华人民共和国国家标准

GB/T 25618.1—2010/ISO 6392-1:1996

土方机械 润滑油杯 第1部分：螺纹接头式

Earth-moving machinery—Lubrication fittings—
Part 1: Nipple type

(ISO 6392-1:1996, IDT)

2010-12-01 发布

2011-03-01 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

GB/T 25618《土方机械 润滑油杯》分为两个部分：

- 第1部分：螺纹接头式；
- 第2部分：油枪注油嘴。

本部分为 GB/T 25618 的第1部分，本部分等同采用 ISO 6392-1:1996《土方机械 润滑油杯 第1部分：螺纹接头式》(英文版)。

本部分等同翻译 ISO 6392-1:1996。

为便于使用，本部分做了下列编辑性修改：

- “本国际标准”一词改为“本部分”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的“,”；
- 删除了国际标准前言；
- 对 ISO 6392-1:1996 中引用的国际标准，用已采用为我国的标准代替对应的国际标准；
- 表1和图2的脚注编号形式‘¹⁾’改为‘a’，表1增加了注；
- 将 GB/T 7306 从参考文献移至规范性引用文件中。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分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。

本部分主要起草人：李广庆、尚海波。

土方机械 润滑油杯

第1部分:螺纹接头式

1 范围

GB/T 25618 的本部分规定了螺纹接头式润滑油杯及其使用所需空间。

本部分适用于 GB/T 8498 定义的土方机械。

注:润滑油杯以下简称油杯。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25618 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 7306.1~GB/T 7306.2 55°密封管螺纹(GB/T 7306.1~GB/T 7306.2—2000,eqv ISO 7-1:1994)

GB/T 8498 土方机械 基本类型 识别、术语和定义(GB/T 8498—2008,ISO 6165:2006,IDT)

GB/T 9799 金属覆盖层 钢铁上的锌电镀层(GB/T 9799—1997,eqv ISO 2081:1986)

3 形式

土方机械的油杯形式如图 1 所示。

4 材料、结构、加工

4.1 材料

除其他特殊规定,采用制造商的标准钢。

4.2 硬度

在油杯经常加油脂和直接接触沙土的位置,应保证油杯头部的表面硬度。油杯表面有硬度要求的位置,最小硬度为 83 HRA 或 55 HR30N,最小硬度层为 0.1 mm。油杯表面其他位置不做具体规定。

4.3 加工表面处理

油杯体的镀锌或铬酸盐处理应符合 GB/T 9799 的规定,镀层厚度至少为 5 μm 。

4.4 加工质量

应保证油杯的加工精度,无毛刺、锐边及其可能影响其功能的缺陷。

4.5 单向阀装置

油杯应有单向阀装置,以阻止外来物质进入,但能够压入润滑油脂并防止其流出。

5 形状、尺寸和公差

油杯的形状、尺寸和公差应符合图 1、图 2 和表 1 的要求,表中的尺寸为加工后的成品尺寸。

6 油杯压力检验

油杯应能承受注射装置为 20 MPa 的注入压力。

7 油杯安装位置的外部空间

所需空间应满足油枪的注油嘴外圈直径为 18 mm,使注油嘴在同一方向的伸展角度最小为 25°(见图 3)。

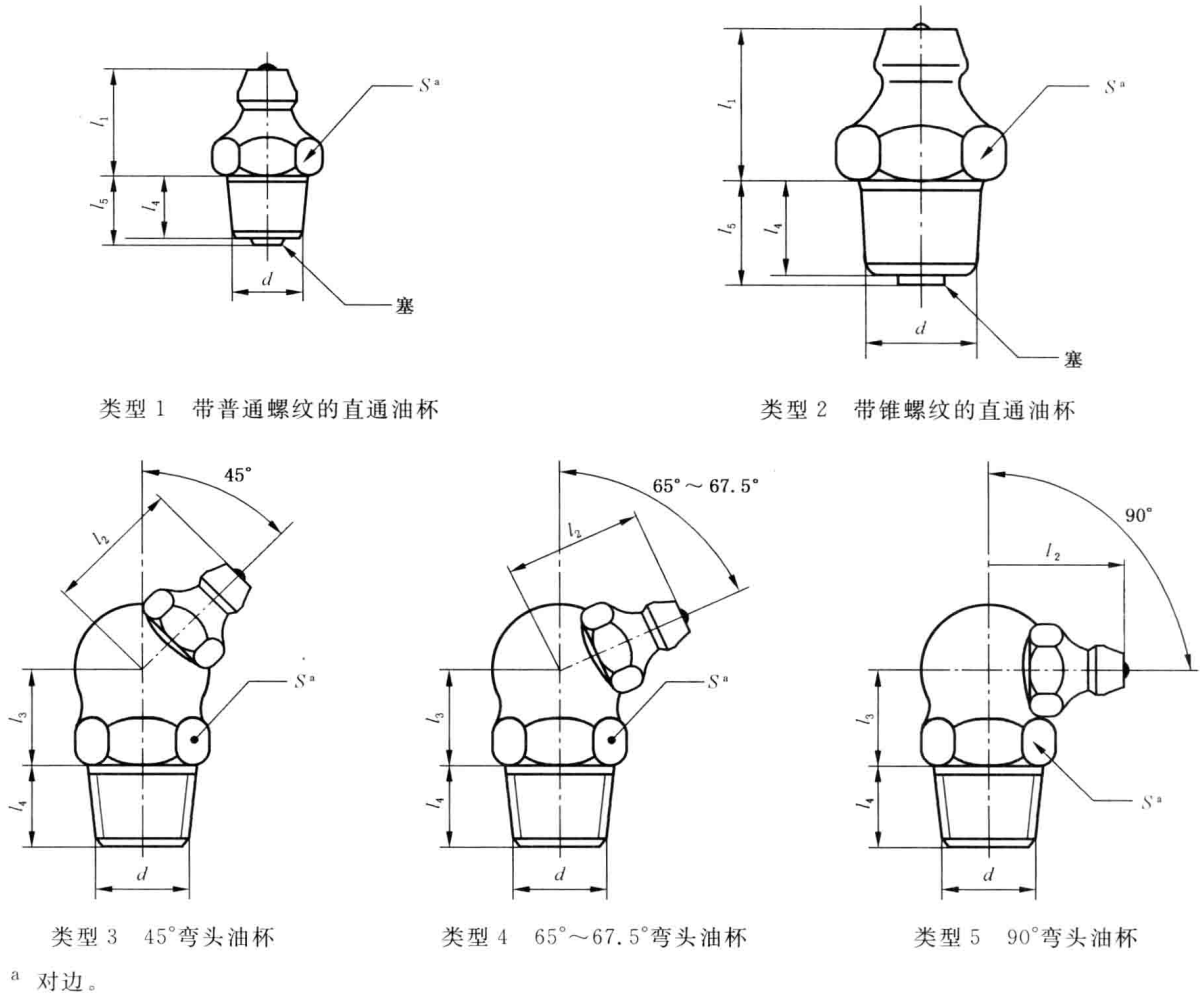


图 1 油杯形式

表 1 油杯尺寸

单位为毫米

型号	形 式	螺纹尺寸	l_1 ± 0.2	l_2 ± 0.5	l_3 ± 0.5	S^a $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.2 \end{smallmatrix}$	l_4 ± 0.2	l_5 max
1	带普通螺纹的直通油杯	M6×0.75	8	—	—	7	4	5.4
2	带锥螺纹的直通油杯	R 1/8(GB/T 7306.1~GB/T 7306.2)	11	—	—	10	8	5.4
3	45°弯头油杯	R 1/8(GB/T 7306.1~GB/T 7306.2)	—	12.5	8.5	10	8	5.4
4	65°~67.5°弯头油杯	R 1/8(GB/T 7306.1~GB/T 7306.2)	—	12.5	8.5	10	8	5.4
5	90°弯头油杯	R 1/8(GB/T 7306.1~GB/T 7306.2)	—	12.5	8.5	10	8	5.4
注: 油杯标记为“油杯-型号 GB/T 25618.1—2010”,如“油杯-1 GB/T 25618.1—2010”。								
^a 对边宽度。								

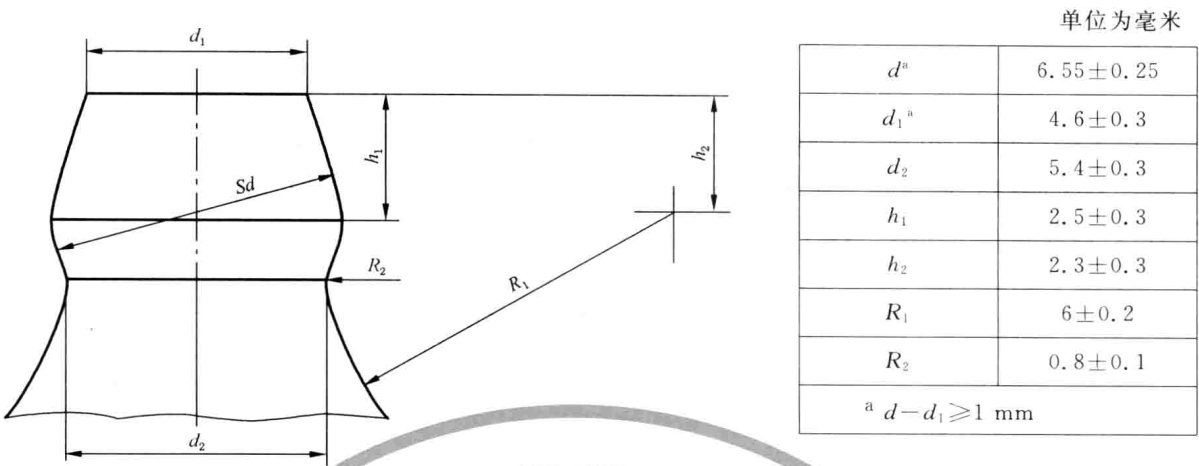


图 2 油杯头部详细尺寸

单位为毫米

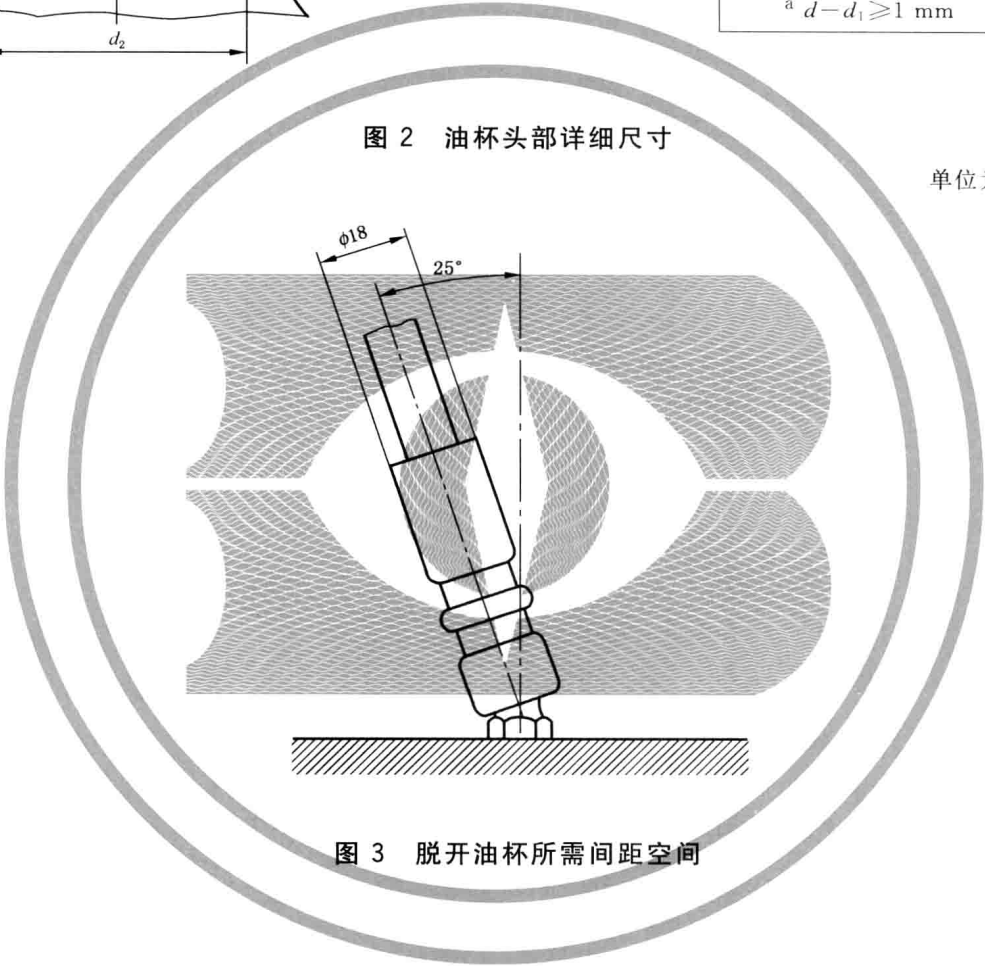


图 3 脱开油杯所需间距空间

参 考 文 献

- [1] GB/T 193—2003 普通螺纹 直径与螺距系列(ISO 261:1998,MOD)
 - [2] GB/T 230.3—2002 金属洛氏硬度试验 第3部分:标准硬度块(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)的标定(ISO 6508-3:1999,MOD)
-



中华人民共和国国家标准

GB/T 25618.2—2010/ISO 6392-2:1996

土方机械 润滑油杯 第2部分：油枪注油嘴

Earth-moving machinery—Lubrication fittings—
Part 2: Grease-gun nozzles

(ISO 6392-2:1996, IDT)

2010-12-01 发布

2011-03-01 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

GB/T 25618《土方机械 润滑油杯》分为两个部分：

- 第1部分：螺纹接头式；
- 第2部分：油枪注油嘴。

本部分为GB/T 25618的第2部分，本部分等同采用ISO 6392-2:1996《土方机械 润滑油杯 第2部分：油枪注油嘴》(英文版)。

本部分等同翻译ISO 6392-2:1996。

为便于使用，本部分做了下列编辑性修改：

- “本国际标准”一词改为“本部分”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的“,”；
- 删除了国际标准前言；
- 对ISO 6392-2:1996中引用的国际标准，用已采用为我国的标准代替对应的国际标准；
- 在规范性引用文件中增加GB/T 9799；
- 将GB/T 7306从参考文献移至规范性引用文件中；
- 对图1增加了图题；
- 图2和图3中，删除了直径 d 前的符号 ϕ 。

本部分的附录A为资料性附录。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国土方机械标准化技术委员会(SAC/TC 334)归口。

本部分起草单位：天津工程机械研究院。

本部分主要起草人：李广庆、尚海波。

土方机械 润滑油杯

第2部分:油枪注油嘴

1 范围

GB/T 25618 的本部分规定了油枪的注油嘴,该注油嘴通过 GB/T 25618.1 规定的润滑油杯,向土方机械的润滑点注入润滑油。

本部分适用于 GB/T 8498 中定义的各种类型土方机械。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25618 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 7306.1 55°密封管螺纹 第1部分:圆柱内螺纹与圆锥外螺纹(GB/T 7306.1—2000, eqv ISO 7-1:1994)

GB/T 7306.2 55°密封管螺纹 第2部分:圆锥内螺纹与圆锥外螺纹(GB/T 7306.2—2000, eqv ISO 7-1:1994)

GB/T 8498 土方机械 基本类型 识别、术语和定义(GB/T 8498—2008, ISO 6165:2006, IDT)

GB/T 9799 金属覆盖层 钢铁上的锌电镀层(GB/T 9799—1997, eqv ISO 2081:1986)

3 注油嘴类型和安装位置

3.1 注油嘴类型

注油嘴分为两种类型:橡胶制嘴芯型(见图2)和钢制嘴芯型(见图3)。

推荐土方机械油枪的注油嘴采用橡胶制嘴芯注油嘴。

在润滑油注入油管接头时,橡胶嘴芯型注油嘴的密封性要优于钢制嘴芯型注油嘴,油脂泄漏少。

3.2 安装位置

图1为油枪的注油嘴安装位置实例,油枪的类型不限定。

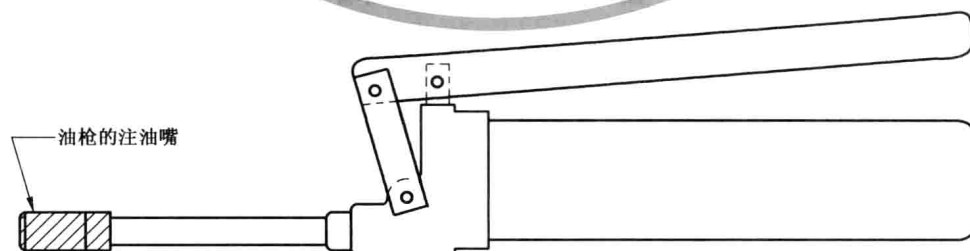


图1 油枪的注油嘴安装位置

4 结构

油枪的注油嘴应能承受 20 MPa 的工作压力,并在最小为 80 MPa 的破坏压力下无泄漏。

当油枪用于履带调节器时,油脂的注入压力可能超过 50 MPa;油枪在有残余压力时脱开会减少注

油嘴的使用寿命(无泄漏工况的次数),在此情况下建议使用带有放油阀的油嘴。

5 尺寸和材料

5.1 尺寸

油枪的油嘴尺寸如图 2、图 3 和表 1 所示。

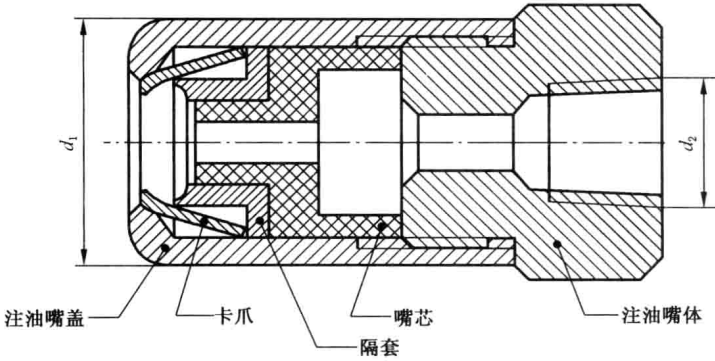


图 2 橡胶制嘴芯型注油嘴

表 1 注油嘴尺寸

注油嘴类型	d_1 /mm	d_2
橡胶制嘴芯	14~15	Rc 1/8(GB/T 7306.2)
钢制嘴芯	16~18	Rp 1/8(GB/T 7306.1)

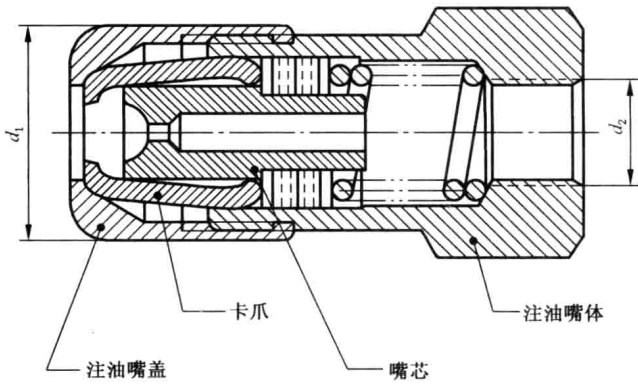


图 3 钢制嘴芯型注油嘴

5.2 材料

5.2.1 橡胶制嘴芯

卡爪和隔套(见图 2)为钢制,保证硬度最小为 45 HRC,嘴芯为橡胶制成,硬度为 75 IRHD~95 IRHD。

5.2.2 钢制嘴芯

卡爪和嘴芯(见图 3)为钢制,保证硬度最小为 45 HRC。

5.3 表面处理

注油嘴体和注油嘴盖(见图 2 和图 3)应按照 GB/T 9799 的规定进行镀锌或铬酸盐处理。

6 润滑油注入角度

注油嘴和油杯连接时,保证无泄漏,注入时最大倾角为 10°(见图 4)。

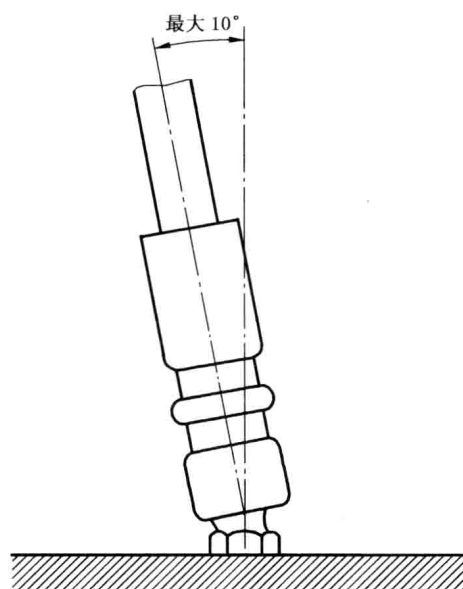


图 4 注入角度

7 注油嘴脱开角度

当油枪的注油嘴脱开时,最大的脱开角度为 25° (见图 5)。

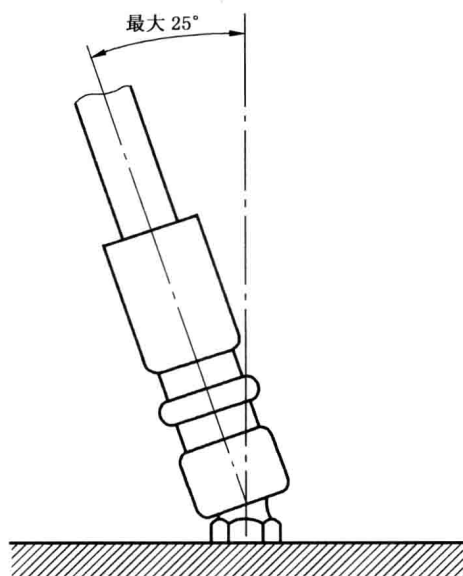


图 5 脱开角度

附录 A
(资料性附录)
油枪注油嘴的参考尺寸

本附录给出的注油嘴尺寸符合 GB/T 25618.1—2010 的规定。

单位为毫米

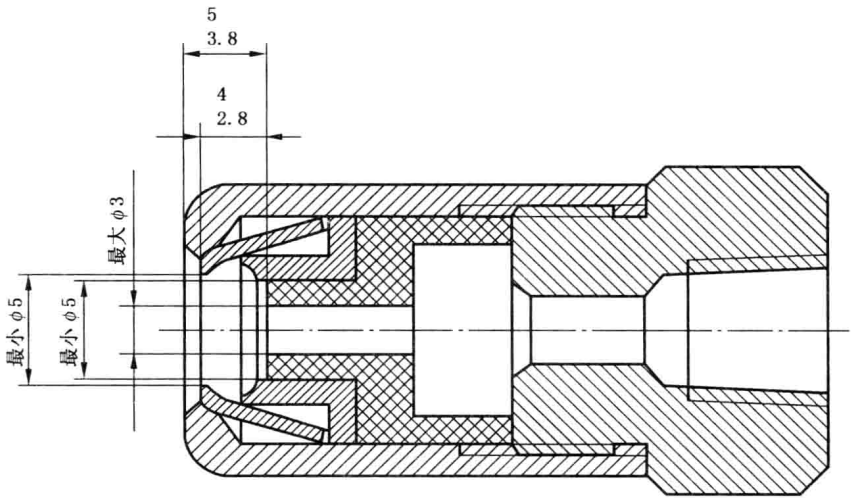


图 A.1 橡胶制嘴芯的注油嘴尺寸

单位为毫米

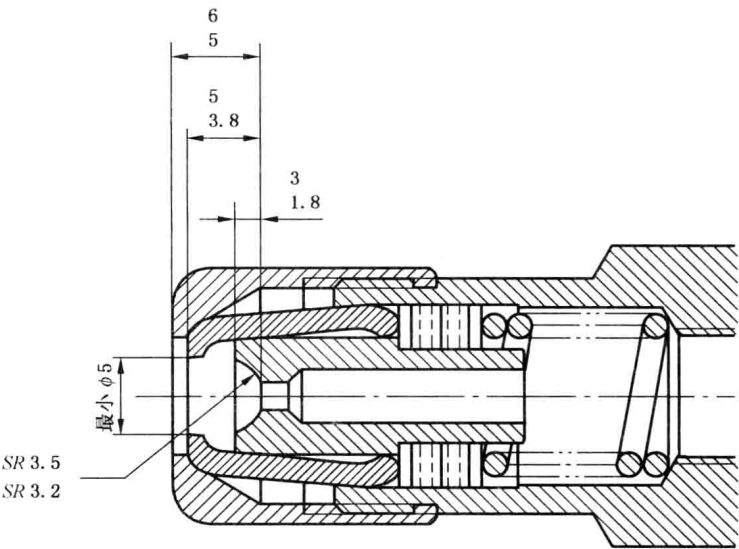


图 A.2 钢制嘴芯的注油嘴尺寸