



中华人民共和国国家标准

GB/T 37400.10—2019

重型机械通用技术条件 第 10 部分：装配

Heavy mechanical general technical specification—Part 10: Assembling

2019-08-30 发布

2020-03-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 37400《重型机械通用技术条件》分为 16 个部分：

- 第 1 部分：产品检验；
- 第 2 部分：火焰切割件；
- 第 3 部分：焊接件；
- 第 4 部分：铸铁件；
- 第 5 部分：有色金属铸件；
- 第 6 部分：铸钢件；
- 第 7 部分：铸钢件补焊；
- 第 8 部分：锻件；
- 第 9 部分：切削加工件；
- 第 10 部分：装配；
- 第 11 部分：配管；
- 第 12 部分：涂装；
- 第 13 部分：包装；
- 第 14 部分：铸钢件无损探伤；
- 第 15 部分：锻钢件无损探伤；
- 第 16 部分：液压系统。

本部分为 GB/T 37400 的第 10 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由全国冶金设备标准化技术委员会(SAC/TC 409)提出并归口。

本部分起草单位：上海电气上重碾磨特装设备有限公司、中冶华天南京工程技术有限公司、中冶陕压重工设备有限公司、衡阳中钢衡重设备有限公司、中国重型机械研究院股份公司、中国一重集团有限公司、太原重工股份有限公司、二重(德阳)重型装备有限公司。

本部分起草人：叶志强、沈光明、姜洪涛、高梦珂、唐保国、卫卫、芦强、何家宝、王农、石雨、樊立、赵盛琨、李勇、肖体云、苏静、韩建平、谭加、殷勇、李冬爱、王国成、许海勇、崔晓明。

重型机械通用技术条件

第 10 部分:装配

1 范围

GB/T 37400 的本部分规定了重型机械产品装配的一般要求、装配部件的几何公差、装配连接方法、典型部件装配、总装、检验及试车、拆卸的通用技术要求。

本部分适用于重型机械产品的装配。

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 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第 1 部分:规范与平衡允差的检验

GB/T 37400.3 重型机械通用技术条件 第 3 部分:焊接件

GB/T 37400.9 重型机械通用技术条件 第 9 部分:切削加工件

GB/T 37400.11 重型机械通用技术条件 第 11 部分:配管

JB/T 6996 重型机械液压系统通用技术条件

JB/T 7929 齿轮传动装置清洁度

3 装配的一般要求

3.1 进入装配的零件及部件(包括外购件、外协件),均应具有检验部门的合格证方能进行装配。

3.2 零件在装配前应清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂、防锈油和灰尘等。

3.3 装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。经钳工修整的配合尺寸,应由检验部门复检。

3.4 装配过程中的机械加工工序应符合 GB/T 37400.9 的有关规定;焊接工序应符合 GB/T 37400.3 的有关规定。

3.5 除有特殊要求外,装配前应将零件的尖角和锐边倒钝。

3.6 装配过程中零件不准许磕碰、划伤和锈蚀。

3.7 输送介质的孔要用照明法或通气法检查是否畅通。

3.8 装配后无法再进入的部位要先涂底漆和面漆。油漆未干的零、部件不得进行装配。

3.9 机座、机身等机器的基础件,装配时应校正水平(或垂直)。其校正精度,对结构简单、精度低的机器不低于 0.1 mm/m;对结构复杂、精度高的机器不低于 0.05 mm/m。

3.10 具有相对运动的零、部件上各润滑点装配后应注入适量的润滑油(或脂)。

4 装配部件的几何公差

4.1 本几何公差是指装配部件被测要素的未注几何公差,主参数 $L \leq 1\ 000$ mm 见表 1,主参数