



中华人民共和国国家标准

GB/T 25628—2023

代替 GB/T 25628—2010

土方机械 斗齿

Earth-moving machinery—Tooth

2023-09-07 发布

2023-09-07 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 25628—2010《土方机械 斗齿》，与 GB/T 25628—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了标准的范围(见第 1 章,2010 年版的第 1 章)；
- b) 增加了“装配晃动量”术语(见 3.5)；
- c) 更改了锻件非装配尺寸偏差的规范性引用文件(见 5.2,2010 年版的 5.1)；
- d) 增加了“装配晃动量”的要求和试验方法(见 5.3 和 6.3)；
- e) 增加了壳型铸造和锻造的质量公差要求(见 5.4)；
- f) 增加了锻造的力学性能要求(见 5.5)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国土方机械标准化技术委员会(SAC/TC 334)归口。

本文件起草单位：宁波禾顺新材料有限公司、山推工程机械股份有限公司、山重建机有限公司、宁波亚升铸业有限公司、雷沃重工集团有限公司、天津工程机械研究院有限公司。

本文件主要起草人：任美康、王章领、于海亮、徐刚、李明国、邓艳芳。

本文件于 2010 年首次发布，本次为第一次修订。

土方机械 斗齿

1 范围

本文件规定了斗齿的分类、要求、试验方法、检验规则、标志和包装。

本文件适用于挖掘机、装载机、铲运机、挖掘装载机、推土机等土方机械的各种形式和规格的斗齿。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 531.1 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)

GB/T 6414 铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量

GB/T 12362 钢质模锻件 公差及机械加工余量

GB/T 21154 土方机械 整机及其工作装置和部件的质量测量方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

整体式斗齿 monoblock tooth

齿尖和齿座为一体式结构的斗齿,一般采用螺栓连接。

3.2

组合式斗齿 combined tooth

齿尖和齿座通过彼此的匹配结构及齿销连接而成的斗齿。

3.2.1

齿尖 tip

斗齿的前端,直接用于挖掘或铲掘的部分。

3.2.2

齿座 adapter

斗齿的尾部,通过焊接或其他方式将斗齿固定的零件。

3.2.3

齿销 pin

齿尖和齿座之间的连接件或锁紧件,由钢销加卡簧或钢销加橡胶锁紧块组成。