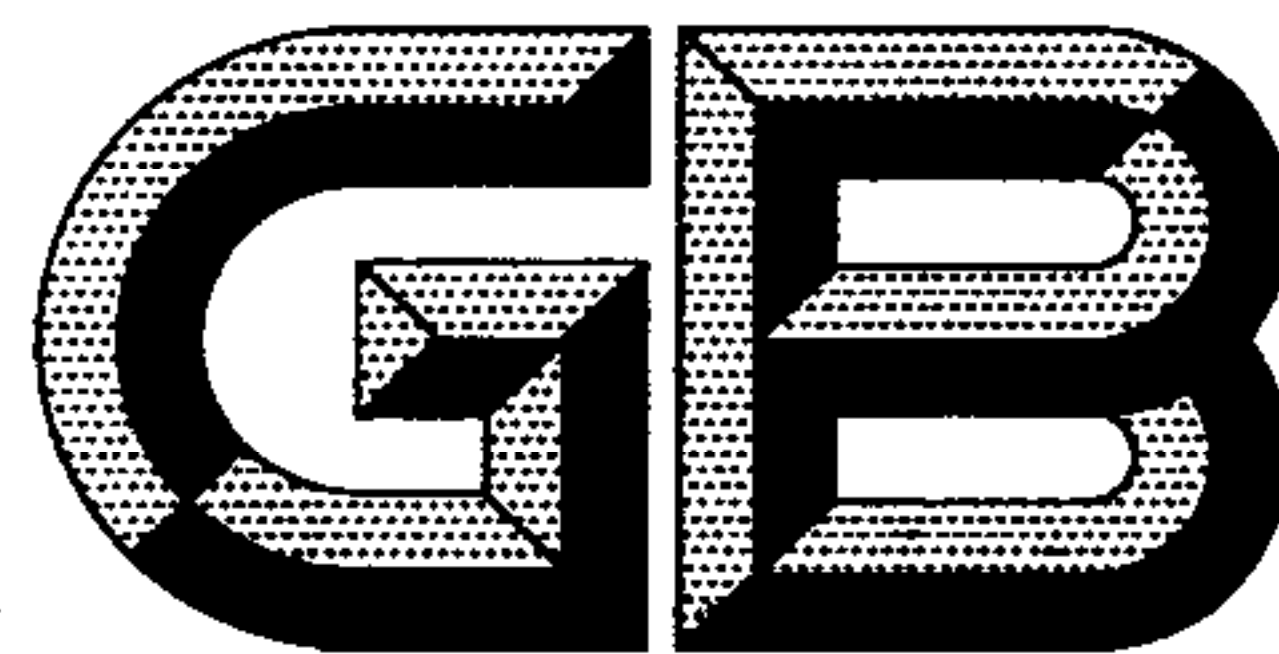


ICS 43.020
T 40



中华人民共和国国家标准

GB/T 28675—2012

汽车零部件再制造 拆解

Remanufacturing of automotive components—Disassembly

2012-09-03 发布

2013-01-01 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

本标准根据 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华人民共和国工业和信息化部提出。

本标准由全国汽车标准化技术委员会(SAC/TC 114)归口。

本标准起草单位:上海汽车工业(集团)总公司、广州市花都全球自动变速箱有限公司、中国人民解放军第 6456 工厂、中国汽车技术研究中心、中国汽车工业协会、中国第一汽车集团公司技术中心、中国重汽集团济南复强动力有限公司、陕西法士特汽车传动集团有限责任公司、浙江万里扬变速器股份有限公司、长城汽车股份有限公司、玉柴再制造工业(苏州)有限公司、潍柴动力(潍坊)再制造有限公司。

本标准主要起草人:卜新文、姚洪华、胡纪宪、高菊珍、黄志勇、王智强、刘彦戎、晏一平、孔晓丽、黄铁、吕军涛、任华林、杨红新、陈启、张国荣、范东英。

汽车零部件再制造 拆解

1 范围

本标准规定了汽车零部件再制造拆解的术语和定义,常用的拆解方法、拆解的一般要求和拆解的环保要求等。

本标准适用于汽车零部件再制造的拆解,其他机动车辆零部件再制造的拆解可参照执行。

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 22128 报废汽车回收拆解企业技术规范

GB/T 26989 汽车回收利用 术语

3 术语和定义

GB/T 22128 和 GB/T 26989 界定的术语和定义适用于本文件。

4 常用的拆解方法

4.1 通用工具法

对于一般零件的拆解,如润滑良好及锈蚀较轻的紧固件,可采用通用工具;对于特殊的紧固件,可采用扳手。

4.2 敲击法

对因长期静配合发生锈蚀的零件,如万向传动十字轴、转向摇臂、各类轴承等,可采用敲击法。要正确选择敲击部位,防止损坏零件。

4.3 加工法

对于焊接件、铆接件、断螺栓等的拆解可采用车、铣、钻、镗、焊等加工法。

4.4 渗液法

对锈蚀严重难以拆卸的零件,可采用加热渗油或喷涂松动剂。

4.5 专用螺孔拆卸法

对于变速器倒挡轴、驱动半轴、正时齿轮等带有专用拆卸孔的零件,可采用专用螺孔拆卸法。

4.6 专用压器、拉器法

4.6.1 弹簧类零件的拆解,如气门弹簧等,可采用压器法。

4.6.2 结合紧、较难拆卸的盘形零件,如轴承、正时齿轮等,可采用拉器法。

5 拆解的一般要求

5.1 拆解前应目视检查零件的密封、破损情况。

5.2 应用专用容器收集废油液。

5.3 拆解时应严格按有关作业指导书的规定操作,使用合适的工具,避免损伤零件,将零部件拆解至最小可拆解单元。

5.4 在拆解紧固件时,应注意紧固件的拆解顺序,以免造成零件的变形。

5.5 在拆解悬臂零件周边的紧固件时,最上部的紧固件应最后取出,以免造成安全事故。

5.6 在拆解时目视检查零件表面状况,初步判断主要零件是否适用于再制造。

5.7 对拆解的可再制造零件应用专用器具进行分类摆放,以免损伤零件。

5.8 在拆解时,对偶合件、旋转件和不能互换的零件,在必要的情况下,应在拆解之前检查原来有无装配记号,没有的应重新做标记,以防装错而破坏原配合或平衡状态。

5.9 在拆解过程中,应记录零件的必要信息。

6 拆解的环保要求

拆解过程中产生的固体废弃物和废油液的处置应符合国家相关标准的规定。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
汽 车 零 部 件 再 制 造 拆 解
GB/T 28675—2012

*

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 0.5 字数 4 千字
2012年12月第一版 2012年12月第一次印刷

*

书号: 155066·1-45853

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



GB/T 28675-2012