



中华人民共和国国家标准

GB/T 23929—2022

代替 GB/T 23929—2009

低速汽车 驱动桥

Low-speed vehicles—Drive axle

2022-10-12 发布

2023-05-01 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 23929—2009《三轮汽车和低速货车 驱动桥》，与 GB/T 23929—2009 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了外观质量要求、油漆涂层的要求(见 4.1.3,2009 年版的 3.3)；
- 更改了装配要求(见 4.2.1、4.2.2、4.2.3、4.2.4,2009 年版的 3.2)；
- 增加了气密性要求和空载磨合要求(见 4.2.7、4.2.8)；
- 增加了离合器的要求(见 4.2.9、4.3.6)；
- 增加了清洁度要求(见 4.3.7)；
- 增加了噪声要求(见 4.3.8)；
- 增加了传动效率要求(见 4.3.9)；
- 增加了离合器性能试验方法(见 5.3)；
- 增加了驱动桥气密性试验方法(见 5.4)；
- 增加了驱动桥清洁度试验方法(见 5.5)；
- 增加了驱动桥传动效率试验方法(见 5.6)；
- 增加了驱动桥噪声试验方法(见 5.7)；
- 更改了出厂检验规则(见 6.1,2009 年版的 5.1)；
- 更改了型式试验检验项目和不合格分类(见 6.2.2,2009 年版的 5.2.2)；
- 更改了抽样方案和判定规则(见 6.2.3、6.2.4、6.2.5,2009 年版的 5.2.3、5.2.4、5.3)；
- 更改了标牌、包装与贮存要求(见第 7 章,2009 年版的第 6 章)。

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。

本文件由全国低速汽车标准化技术委员会(SAC/TC 234)归口。

本文件起草单位：聊城大学、泰安玥盈机械科技有限公司、安徽丰源装备科技有限公司、徐州南普机电科技有限公司、山东五征集团有限公司、台州市金豆豆科技有限公司、山东时风(集团)有限责任公司、山东双力车辆有限公司、河北瑞兆激光再制造技术股份有限公司、国家农机具质量检验检测中心、临沂大学、聊城市新慧汽车配件有限公司、台州科技职业学院、洛阳西苑车辆与动力检验所有限公司、吉林大学汽车工程学院、中国农业机械化科学研究院、台州市产品质量安全检测研究院、泰安市工业经济发展服务中心。

本文件主要起草人：赵岭、阮立、沈海青、宣鹏程、齐延兴、滕义松、谢厚正、董云雷、王海廷、林连华、刘海涛、宫增民、许添、崔康、谷渤海、李乐臣、闵海涛、张琦、吕树盛、韩宏升、王喜超、亢卫强、朱梦钥。

本文件于 2009 年首次发布为 GB/T 23929—2009,本次为第一次修订。

低速汽车 驱动桥

1 范围

本文件规定了低速汽车驱动桥(包括链传动驱动桥、变速器连体驱动桥和轴传动驱动桥)的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存。

本文件适用于低速汽车驱动桥的设计、制造和检验。

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 191 包装储运图示标志

GB 1922—2006 油漆及清洗用溶剂油

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 23924 三轮汽车和低速货车 干摩擦式离合器

JB/T 5673—2015 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 一般要求

4.1.1 产品应符合本文件规定,并按经制造商规定程序批准的产品图样及技术文件制造。

4.1.2 各零部件应符合相应的零部件标准要求,外购件应有合格证明,并经检验合格后方可进行装配。

4.1.3 外观质量符合以下要求。

- a) 铸造驱动桥桥壳应平整,不应有影响质量的裂纹、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,不应有漏焊、烧穿、假焊、裂纹等焊接缺陷。
- b) 零件表面的金属经过镀层和氧化处理层不应剥落和锈蚀。
- c) 外露紧固件外表均应镀锌、钝化或做其他防锈处理。
- d) 驱动桥非配合的外表面油漆涂层应符合 JB/T 5673—2015 中 TQ-1-2-DM 的规定。

4.2 装配

4.2.1 零件在装配前应清洗干净;不应有影响总成清洁度的金属屑、锈迹等杂物,装配时应检查配对零件的标记是否一致。

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