

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
中国国家标准化管理委员会 发布

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。