

ICS 65.060.10  
T 65



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 24652—2009

GB/T 24652—2009

## 轮式拖拉机转向摇臂 技术条件

Steering rocking arm of wheeled tractors—Specifications

中华人民共和国  
国家标准  
轮式拖拉机转向摇臂 技术条件  
GB/T 24652—2009

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

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 0.75 字数 10 千字  
2009年12月第一版 2009年12月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-39667 定价 16.00 元

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)68533533



GB/T 24652-2009

2009-11-15 发布

2010-05-01 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

本标准由中国机械工业联合会提出。  
本标准由全国拖拉机标准化技术委员会(SAC/TC 140)归口。  
本标准负责起草单位:江苏常发集团。  
本标准参加起草单位:淮安市衡创机械有限公司。  
本标准主要起草人:廖汉平、衡海涛。

表 2

不合格分类	A	B	C
检验水平	S-1		
样本量	2		
样本量字码	A		
AQL	6.5	25	40
Ac	0	1	2
Re	1	2	3

5.5.2 一般情况下,产品检查批  $N=26$  件~50 件,市场抽样不受此限。

5.5.3 规定样本量  $n=2$  件,对表 1 所列项目进行检查。抽样时还应考虑增抽 1 件~2 件备用,备用件只在因非转向臂本身质量问题导致无法正常试验与作出正确判断时使用。

5.5.4 抽样方案及判断规则见表 2。

5.6 抽样检验的评定

5.6.1 根据 5.5 规定的抽样判断方案,对样本进行检查,样本中的不合格接收数小于或等于  $A_c$  时评为可接收(合格);样本中的不合格大于或等于  $R_e$  时评为拒收(不合格)。表 1 中规定不合格项目中有多个子项时,若其中有一项子项不合格,则判该项为不合格;各类全部合格时,则最终评为合格;任一类或多个类不合格时,则最终评为不合格。

5.6.2 在整个检测期间,因转向臂质量问题发生一项 A 类不合格,则应停止检测,转向臂按拒收(不合格)处理。

## 6 标志、包装、运输和贮存

### 6.1 标志

转向臂上应有制造厂标志,标志在该零件整个使用期间保持完整、清晰,标志的部位、尺寸和方法按产品图样规定。

### 6.2 包装

#### 6.2.1 内包装上应标明:

- 制造厂名称、厂标;
- 地址、电话;
- 拖拉机型号、零件名称及零件号;
- 包装日期及防锈有效期;
- 内包装内应附有制造厂质量检验员签章的产品合格证。

6.2.2 装有转向臂的内包装应装入衬有防水纸的干燥外包装箱内,并保证在正常运输中不致损坏产品。箱子总质量应不超过 50 kg。如定货单位同意,也可采用简易包装。

#### 6.2.3 外包装箱外应标明:

- 制造厂名称、厂标;
- 制造厂地址、电话;
- 产品名称;
- 产品执行标准编号;
- 总质量(kg);
- 零件数量;
- 应有“小心轻放”、“防潮”等标志;
- 标明收货单位及地址、邮编、电话。

## 轮式拖拉机转向摇臂 技术条件

### 1 范围

本标准规定了轮式拖拉机转向摇臂(包括转向垂臂、转向节臂、梯形臂)的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于轮式拖拉机转向摇臂(以下简称转向臂)。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 157 产品几何量技术规范(GPS) 圆锥的锥度与锥角系列(GB/T 157—2001,eqv ISO 1119:1998)

GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第 1 部分:试验方法(GB/T 231.1—2009,ISO 6506-1:2005,MOD)

GB/T 1031 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值

GB/T 1095 平键 键槽的剖面尺寸

GB/T 1096 普通型 平键(GB/T 1096—2003,ASME B18.25.1M:1996,NEQ)

GB/T 1098 半圆键 键槽的剖面尺寸(GB/T 1098—2003,ASME B18.25.2M:1996,NEQ)

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)

GB/T 1563 楔键 键槽的剖面尺寸

GB/T 1800.2—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第 2 部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表(ISO 286-2:1988,ISO System of limits and fits—Part 2: Tables of standard tolerance grades and limit deviations for holes and shafts,MOD)

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 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 3478.1 圆柱直齿渐开线花键(米制模数 齿侧配合) 第 1 部分:总论(GB/T 3478.1—2008,ISO 4156-1:2005,MOD)

GB/T 12362 钢质模锻件 公差及机械加工余量

JB/T 5673 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

JB/T 7279 轮式拖拉机机械转向系统 试验方法

### 3 要求

#### 3.1 一般要求

3.1.1 转向臂应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。如有特殊需要按用户与制造厂的协议(合同)执行。

3.1.2 转向臂材料可采用铸、锻件,本标准推荐采用锻钢 45、40Cr 或 35CrMo,在保证产品设计性能的条件下,允许采用机械性能不低于上述材料的其他材料。

3.1.3 与转向器输出轴或与转向节连接的大头内孔为渐开线花键、单键或锥面,与转向机构连杆球头销连接的小头内孔为锥面。应符合 GB/T 3478.1、GB/T 157、GB/T 1095、GB/T 1096、GB/T 1098 和 GB/T 1563 的规定。当花键采用圆锥连接时,推荐锥度为 1:16,花键齿形由设计规定。