

ICS 65.060.10
T 63



中华人民共和国国家标准

GB/T 24653—2009

GB/T 24653—2009

农业轮式拖拉机半轴 技术条件

Half-axle of agricultural wheeled tractors—Specifications

中华人民共和国
国家标准
农业轮式拖拉机半轴 技术条件
GB/T 24653—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

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 12 千字
2010年2月第一版 2010年2月第一次印刷

*

书号: 155066·1-39777 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 24653—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

6.3 运输

运输中应无磕碰现象。

6.4 贮存

半轴产品应存放在通风、干燥和无酸碱气体侵蚀的库房中,不允许在露天存放。在正常保管情况下,产品应保证出厂之日起 12 个月的有效防锈期。

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。

本标准起草单位:江苏省农业机械试验鉴定站、江苏悦达盐城拖拉机制造有限公司。

本标准主要起草人:蔡国芳、戚锁红、张平、陈兰芳。

- d) 产品长期停产后,恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

5.2.2 型式检验项目按表3的规定。

5.3 质量监督检验项目应根据当时的质量状况按表3内容确定。

5.4 不合格分类

被检验项目不符合本标准第3章规定,称为不合格或缺陷。不合格项目按其对产品的影响程度,分为A、B、C三类。不合格项目分类见表3。

表3 不合格项目分类

不合格分类		不合格项目名称	标准条款	出厂检验	型式检验
类	项				
A	1	表面硬度	3.2.1	√	√
	2	有效硬化层深度	3.2.2	—	√
	3	金相组织	3.2.4	—	√
	4	裂纹	3.8	√	√
	5	可靠性	3.6	—	√
B	1	单件硬度差	3.2.1	√	√
	2	花键精度	3.4.1、3.4.2	√	√
	3	轴颈直径	3.4.3	√	√
	4	法兰盘安装面的端面全跳动	表2	√	√
	5	与轴承配合的轴颈同轴度	表2	√	√
	6	与油封配合的轴颈同轴度	表2	√	√
C	1	花键定心表面的径向圆跳动	表2	√	√
	2	轴部其他表面的径向圆跳动	表2	√	√
	3	螺栓孔的位置度	表2	√	√
	4	花键外圆定心表面粗糙度	表1	√	√
	5	与轴承和油封配合表面粗糙度	表1	√	√
	6	法兰盘安装端表面粗糙度	表1	√	√
	7	加工的轴部表面粗糙度	表1	√	√
	8	轴根部圆角表面粗糙度	表1	√	√
	9	齿侧定心表面粗糙度	表1	√	√
	10	外观质量	3.7	√	√

注：“√”为应检验项目，“—”为不检验项目。

5.5 抽样方案

5.5.1 按GB/T 2828.1规定的一次正常抽样方案,并规定使用特殊检查水平S-1,样本量字码为A,AQL为接收质量限,Ac为不合格接收数,Re为不合格拒收数。见表4。

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3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

农业轮式拖拉机半轴 技术条件

1 范围

本标准规定了农业轮式拖拉机半轴的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于农业轮式拖拉机半轴(以下简称半轴)。手扶拖拉机、农用运输、农业工程、林业车辆用半轴也可参照执行。

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 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)(GB/T 230.1—2009,ISO 6508-1:2005,MOD)

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 1144 矩形花键尺寸、公差和检验(GB/T 1144—2001,neq ISO 14:1982)

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

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 1958 产品几何量技术规范(GPS)形状和位置公差 检测规定

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 3177 产品几何技术规范(GPS) 光滑工件尺寸的检验

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

GB/T 3478.5—2008 圆柱直齿渐开线花键(米制模数 齿侧配合) 第5部分:检验(ISO 4156-3:2005,Straight cylindrical involute splines—Metric module,side fit—Part 3: Inspection,MOD)

GB/T 5617 钢的感应淬火或火焰淬火后有效硬化层深度的测定(GB/T 5617—2005,ISO 3754:1976,NEQ)

GB/T 9450 钢件渗碳淬火硬化层深度的测定和校核(GB/T 9450—2005,ISO 2639:2002,MOD)

GB/T 13299 钢的显微组织评定方法

GB/T 13320 钢质模锻件 金相组织评级图及评定方法

GB/T 15822.2 无损检测 磁粉检测 第2部分:检测介质(GB/T 15822.2—2005,ISO 9934-2:2002,IDT)

JB/T 9204 钢件感应淬火金相检验

QC/T 262 汽车渗碳齿轮金相检验

QC/T 293 汽车半轴台架试验方法

3 技术要求

半轴应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的产品图样及技术文件制造。如有特殊需要时,按