

ICS 65.060.10  
T 65



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 24652—2009

---

## 轮式拖拉机转向摇臂 技术条件

Steering rocking arm of wheeled tractors—Specifications

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。

# 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前提下,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。