

ICS 65.060.10
T 63



中华人民共和国国家标准

GB/T 24650—2009

拖拉机花键轴 技术条件

Tractor spline shaft—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、淮安市衡创机械有限公司。

本标准主要起草人：戚锁红、陈兰芳、衡海涛、张平。

拖拉机花键轴 技术条件

1 范围

本标准规定了拖拉机花键轴的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于拖拉机花键轴(以下简称花键轴),不带花键的农业拖拉机轴类产品也可参照执行。

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 275 滚动轴承与轴和外壳的配合

GB/T 699—1999 优质碳素结构钢

GB/T 1095—2003 平键 键槽的剖面尺寸(ASME B18.25.1M:1996,NEQ)

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—1996 形状和位置公差 未注公差值(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 3077—1999 合金结构钢(neq DIN EN 10083-1:1991)

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)