

ICS 65.060.10  
T 64



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 24659.1—2009

---

## 农业履带拖拉机 导向轮 技术条件

Agricultural crawler tractors—Track idler—Requirement

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

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国拖拉机标准化技术委员会(SAC/TC 140)归口。

本部分起草单位:中国一拖集团有限公司、洛阳拖拉机研究所。

本部分主要起草人:王志超、杨东山、高福民、罗华、张明豪、柳玲文。

# 农业履带拖拉机 导向轮 技术条件

## 1 范围

GB/T 24659 的本部分规定了农业履带拖拉机导向轮的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本部分适用于农业履带拖拉机无支承作用的拖拉机导向轮(以下简称导向轮)。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 24659 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228—2002,eqv ISO 6892:1998)

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 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 3871.12 农业拖拉机 试验规程 第12部分:使用试验

GB/T 6414—1999 铸件 尺寸公差与机械加工余量(eq. ISO 8062:1994)

GB/T 11351—1989 铸件重量公差

JB/T 5673 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

## 3 技术要求

3.1 导向轮应符合本部分的规定,并按照经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。

3.2 材料推荐采用 ZG310-570 或 ZG45Mn 制造,在保证强度和使用寿命的条件下,允许采用其他牌号的材料。

3.3 热处理硬度:

a) ZG310-570:156HB~229HB;

b) ZG45Mn:229HB~269HB。

3.4 轮缘工作表面对配合孔轴线的径向圆跳动及轮缘导向端面对配合孔轴线的端面圆跳动不大于轮缘公称直径的 0.5%。

3.5 对整体式导向轮装滚动轴承的座孔,其形状和位置公差、表面粗糙度应符合表 1 的规定。

表 1

圆柱度	各座孔表面对其公共轴线的跳动	各座孔表面粗糙度要求
不大于座孔直径公差的 1/2	≤0.05 mm	Ra3.2 μm

3.6 铸件未注明尺寸公差应不低于 GB/T 6414—1999 的 CT10 级。

3.7 质量公差应不低于 GB/T 11351—1989 规定的 MT10 级。

3.8 加工表面应光洁,不应有损伤、裂纹等缺陷。

3.9 浇口、冒口的残余和毛刺应清除到产品图样或技术文件规定的尺寸范围,内腔非加工表面应彻底清砂。

3.10 非加工表面的轻微缺陷和允许修补的铸造缺陷,其种类、大小、数量和位置由产品图样规定。