

ICS 65.060.10  
T 63



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 24651—2009

---

## 拖拉机变速拨叉 技术条件

Specifications—Tractor shifting forks

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:洛阳拖拉机研究所、开封宏达拨叉(集团)有限公司。

本标准主要起草人:张振强、尚项绳、胡振国、邓自明、张胜涛、王建波、柳玲文。

# 拖拉机变速拨叉 技术条件

## 1 范围

本标准规定了拖拉机变速拨叉的术语和定义、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变速拨叉(以下简称拨叉)。摩托车及汽车的拨叉也可参照采用。

## 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 699 优质碳素结构钢

GB/T 879(所有部分) 弹性圆柱销

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 合金结构钢(GB/T 3077—1999,neq DIN EN 10083-1:1991)

GB/T 4340(所有部分) 金属维氏硬度试验

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 6060.1 表面粗糙度比较样块 铸造表面(GB/T 6060.1—1997,eqv ISO 2632-3:1979)

GB/T 11374 热喷涂涂层厚度的无损测量方法(GB/T 11374—1989,neq ISO 2064:1980,ISO 2063)

GB/T 12362 钢质模锻件 公差及机械加工余量

JB/T 5100 熔模铸造碳钢件 技术条件

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**叉头 fork head**

拨叉上与齿轮(或连接套)邻接的部位,见图1。

### 3.2

**叉头工作面 fork working face**

叉头上,限制或推动齿轮(或连接套)轴向运动的平面,见图2。

### 3.3

**叉口表面 fork inner face**

叉头上,包容齿轮(或连接套)槽底面的两平行平面(及相切的圆弧面)或其他形式的接触面,见图1。

### 3.4

**拨槽 groove**

拨叉上容纳和承受变速操作件操作的凹口,见图2。