УДК 631.35.022:006.354 Группа Г94

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАСТИНКИ ТРЕНИЯ РЕЖУЩИХ АППАРАТОВ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН

Технические условия

Wearing plates for cutter bars of agricultural machines. Specifications

ГОСТ 3497—74*

Взамен ГОСТ 3497—67

ОКП 47 9171

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 мая 1974 г. № 1129 срок введения установлен

с 01.01.75

Постановлением Госстандарта от 19.12.83 № 6686 срок действия продлен до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пластинки трения режущих аппаратов сельскохозяйственных машин.

Стандарт не распространяется на пластинки трения, сопрягаемые с ножевой головкой, за исключением пластинки типа 2.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Пластинки трения должны изготовляться следующих типов:

1 — для косилок, жаток зернобобовых и семенников овощных (корнеплодных) культур;

2 — для внутреннего башмака косилок;

3 — для жаток зерновых культур;

4 — для жаток грубостебельных культур;

5 — унифицированный для косилок, сменного режущего аппарата силосоуборочных комбайнов и жаток кормоуборочных комбайнов.

Примечание. Допускается изменять применяемость указанных типов пластинок трения.

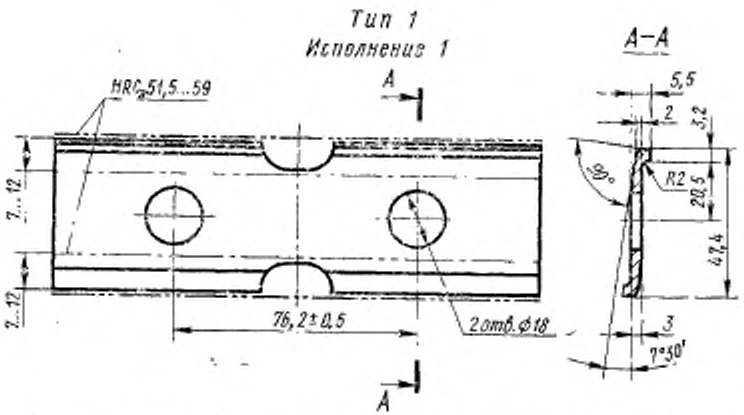
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Основные размеры пластинок трения должны соответствовать указанным на черт. 1—8. Чертежи не определяют конструкцию.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

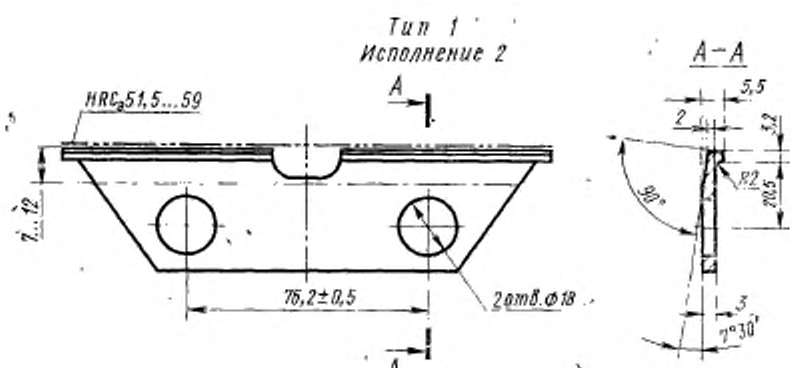
* *Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1980 г., июне 1984 г. (ИУС № 1—81, 9—84).*

gost.e-ecolog.ru

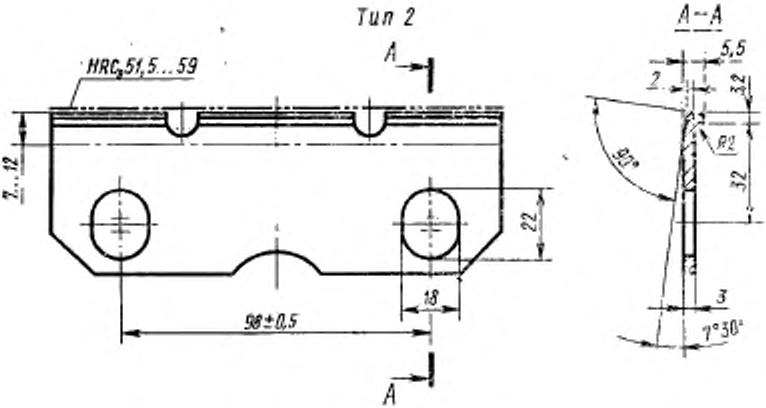


Примечание. Допускается смещение осей отверстий в продольном направлении относительно оси симметрии детали до 12 мм.

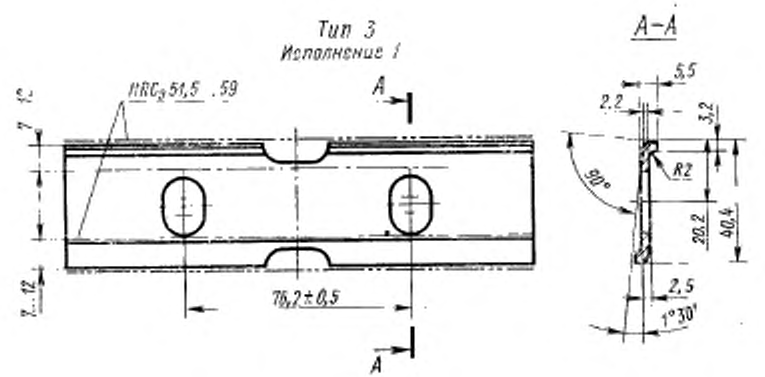
Черт. 1



Черт. 2


Тип 2
HRC э 51,5...59
A
7...12
22
18
98±0,5
A
A–A
5,5
2
3,2
R2
90°
32
3
7°30'

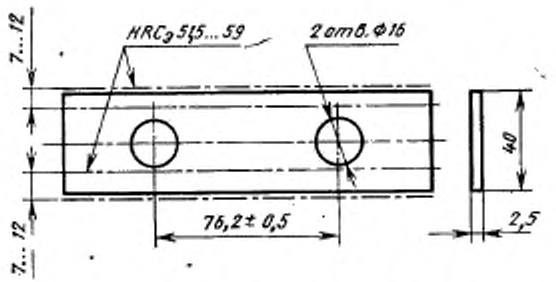
Черт. 3


Тип 3
Исполнение 1
A–A
HRC э 51,5 ...59
A
7
7...12
76,2±0,5
A
5,5
2,2
3,2
R2
90°
20,2
40,4
2,5
1°30'

Черт. 4

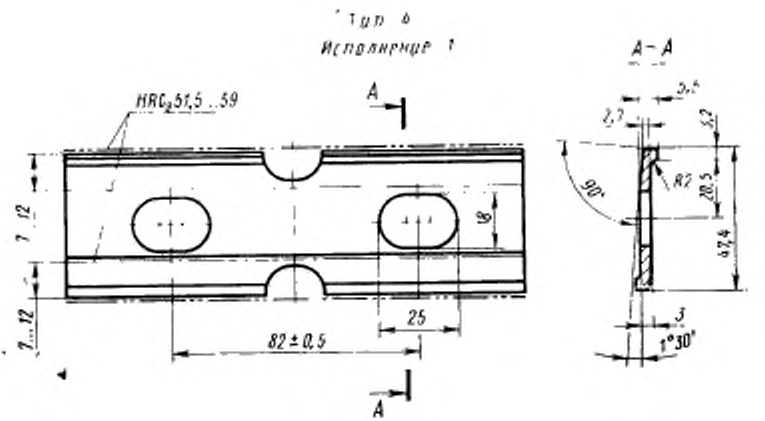
Тип 3

Исполнение 2



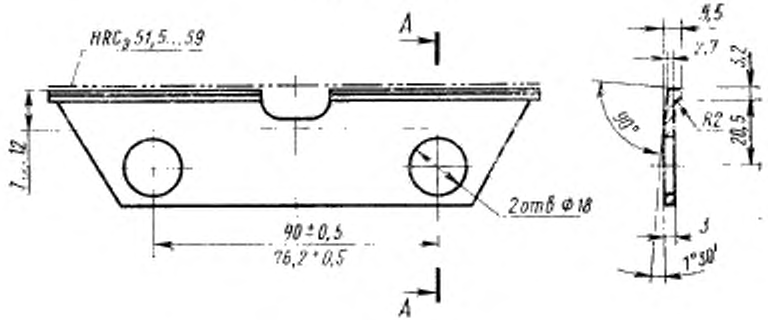
Примечание. Допускается применение крепежных отверстий по типу отверстий исполнения 1.

Черт. 4а



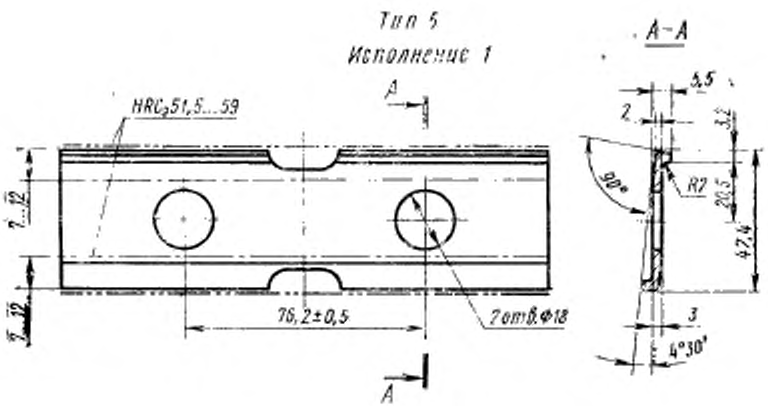
Черт. 5

Тип 4
Исполнение 2

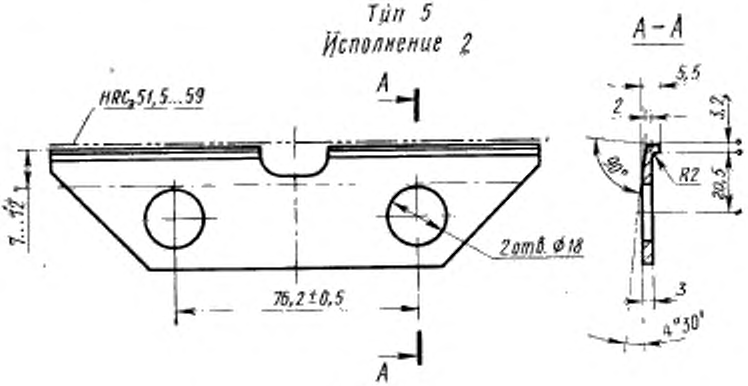


Черт. 6

Тип 5
Исполнение 1



Черт. 7



Черт. 8

Пример условного обозначения пластинок трения типа 3:

Пластинка трения 3 ГОСТ 3497—74

То же, типа 4, исполнения 2:

Пластинка трения 4—2 ГОСТ 3497—74

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пластинки трения должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пластинки трения должны изготовляться из стали марки У9 по ГОСТ 1435—74 или 70Г по ГОСТ 14959—79 (в части химических составов).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Шероховатость трущихся поверхностей пластинок трения не должна быть более Rz 20 по ГОСТ 2789—73.

2.4. Пластинки трения должны подвергаться термической обработке в зонах, указанных на черт. 1—8. Твердость незакаленной зоны — не более HRC$_э$ 37. Допускается увеличение зон закалки в местах крепежных отверстий.

2.5. Допускается изменение конструкции пластинок трения при условии обеспечения взаимозаменяемости, в том числе изготовление оборотных пластинок типов 1—1, 3—1, 4—1, 5—1 без вырезов на рабочих поверхностях.

2.4, 2.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.6. Полный ресурс пластинок трения при работе на полях, соответствующих агротребованиям уборочных работ, кроме засоренных (камнями и другими предметами), должен быть в среднем 15 га/шт., а типов 1, 3, 4 и 5 исполнения *1* — 30 га/шт.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.7. Консервация должна соответствовать требованиям ГОСТ 9.014—78 для средних (С) условий хранения и транспортирования.

Срок действия консервации — 24 мес со дня отгрузки предприятием-изготовителем.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки и план контроля — по ГОСТ 16768—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Проверка размеров пластинок трения (п. 2.1) и шероховатости (п. 2.3) должна производиться универсальными или специальными измерительными приборами, инструментами и приспособлениями, обеспечивающими требуемую точность измерения.

4.2. Проверка твердости пластинок трения — по ГОСТ 9013—59 не менее чем в двух точках на каждой рабочей стороне пластинки.

4.3. Полный ресурс пластинок трения проверяют при проведении эксплуатационных испытаний режущих аппаратов.

4.2, 4.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4.4. Эксплуатационные испытания деталей должны проводиться в условиях, соответствующих правилам эксплуатации, предусмотренным нормативно-технической документацией на машины конкретных марок, на которых установлены проверяемые детали.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4.5. Полный ресурс проверяют при проведении приемочных и типовых испытаний.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Пластинки трения, транспортируемые отдельно от машин, должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 15841—77 или другую тару, предохраняющую детали от повреждений. Масса упаковочного места не должна быть более 80 кг.

5.2. Маркировка упаковочных мест — по ГОСТ 14192—77.

На каждом упаковочном месте или на прикрепляемой к нему бирке несмываемой краской должно быть нанесено:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

количество деталей;

обозначение деталей.

5.3. Транспортирование пластинок трения, отправляемых отдельно от машин, допускается любым видом транспорта с обеспечением их защиты от повреждений и атмосферных осадков.

5.4. Каждая партия пластинок трения должна сопровождаться документом, в котором указывается:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

количество и дата выпуска;

обозначение настоящего стандарта.

5.5. Пластинки трения должны храниться по ГОСТ 7751—79 в закрытых помещениях или под навесами.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие пластин требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

6.2. Гарантийная наработка для пластин типов 1, 3, 4, 5 исполнения 1 — 15 га/шт.; для всех остальных пластин — 7,5 га/шт. со дня их ввода в эксплуатацию.

Разд. 6. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

Изменение № 3 ГОСТ 3497 –74 Пластинки трения режущих аппаратов сельскохозяйственных машин. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 01.12.86 № 3649 срок введения установлен

с 01.10.86

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Правила приемки

3.1 Для проверки соответствия пластинок трения требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испы

(Продолжение см. с. 182)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5497—74)

тания в соответствии с отраслевой нормативно-технической и технической документацией».

Пункт 5.5. Заменить ссылку: ГОСТ 7751- 79 на ГОСТ 7751—85.

(ИУС № 2 1987 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 19777—74 (СТ СЭВ 1592—79, СТ СЭВ 1597—79). Пальцы режущих аппаратов сельскохозяйственных машин. Технические условия 1

ГОСТ 158—74 Сегменты, пластины противорежущие и полосы ножевые режущих аппаратов сельскохозяйственных машин . . 13

ГОСТ 3496—74 Прижимы ножа и прокладки режущих аппаратов сельскохозяйственных машин. Технические условия . . 25

ГОСТ 3497—74 Пластинки трения режущих аппаратов сельскохозяйственных машин. Технические условия 33

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *А. М. Дубецкая*

Сдано в наб. 06.03.85 Подп. в печ. 25.11.85 2,5 п. л. 2,75 усл. кр.-отт. 2,46 уч.-изд. л. Тираж 8000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 811

gost.e-ecolog.ru