ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛУГИ БОЛОТНЫЕ И КУСТАРНИКОВО-БОЛОТНЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6939—85

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством тракторного и сельскохозяйственного машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

Р. Ф. Френк, руководитель темы; Н. И. Чебан; Ф. Х. Албур; Л. Г. Борисевич

ВНЕСЕН Министерством тракторного и сельскохозяйственного машиностроения

Начальник Технического управления **И. П. Ксеневич**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 июня 1985 г. № 1835

УДК 631.312.6 : 006.354 Группа Г92

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛУГИ БОЛОТНЫЕ И КУСТАРНИКОВО-БОЛОТНЫЕ

Общие технические условия

Boe and brush-and-bog ploughs. General specifications

ГОСТ 6939—85

Взамен ГОСТ 6939—71

ОКП 47 3221

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 июня 1985 г. № 1835 срок действия установлен

с 01.01.87
до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на болотные плуги, предназначенные для вспашки торфяных и минеральных земель, и кустарниково-болотные плуги, предназначенные для первичной вспашки торфяных и минеральных земель после удаления крупного кустарника и мелколесья корчевателями и кусторезами.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Основные параметры плугов должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование параметра	Норма для плугов		
	болотных		кустарниково-болотных
	трехкорпусных	шестикорпусных	однокорпусных
1. Ширина захвата корпуса, см	60		75, 110
2. Глубина пахоты, см, не более	35		35; 45

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985

Продолжение таблицы

Наименование параметра	Норма для плугов		
	болотных		кустарниково-болотных
	трехкорпусных	шестикорпусных	однокорпусных
3. Рабочая ширина захвата, см	150	300	75; 110
4. Расстояние от опорной плоскости до рамы, см, не менее	69	70	78; 81
5. Удельная конструкционная масса (без дополнительных приспособлений), кг/м	566	700	950

Примечания:

1. Нормы для болотных плугов установлены при: работе на землях, свободных от скрытой древесины, кустарника, пней, камней диаметром более 0,20 м, кочек высотой более 0,30 м; положительной температуре почвы.

Нормы для кустарниково-болотных плугов установлены при: работе на землях, свободных от мелкой кустарниковой поросли высотой более 2,0 м и диаметром более 0,02 м, кустарника и мелколесья высотой более 4,0 м и диаметром более 0,08 м, мелких пней, слаборазложившейся древесины диаметром более 0,20 м; положительной температуре почвы. Допускается наличие мерзлой корки толщиной до 0,05 м.

Торфяные почвы должны иметь относительную влажность до 70% и несущую способность не менее 135 кПа, минеральные почвы — абсолютную влажность до 20%. Рельеф поля должен быть ровный, допускается уклон не более 8°.

2. Удельная конструкционная масса кустарниково-болотных плугов указана с учетом черенкового ножа.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Болотные и кустарниково-болотные плуги должны изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Лемехи должны изготовлять из лемешной стали марки Л53 по ГОСТ 8531—78. Допускается использование других профилей и марок стали, не уступающих по износостойкости и прочности стали указанной марки.

Твердость лемехов в закаленной зоне должна быть 41,5... ...53,5 $HRC_э$.

2.3. Отвалы плугов должны изготовлять из трехслойной стали по ГОСТ 6765—75. Твердость на груди отвала должна быть 48,5...60 $HRC_э$ и не ниже 42 $HRC_э$ в верхней трети рабочей поверхности и на крыле отвала. Допускается изготовление отвалов составными.

2.4. Полевая доска и планка резца должны быть изготовлены из стали не ниже марки 45 по ГОСТ 1050—74.

2.5. Резец черенкового ножа должен быть изготовлен из стали не ниже марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается изготовление резцов из лемешной стали марки Л53 по ГОСТ 8531—78.

2.6. Твердость полевой доски на заднем (по направлению движения плуга) конце длиной не менее 600 мм для кустарниково-болотных плугов и не менее 200 мм для болотных плугов должна быть 48,5...60 $HRC_э$.

Твердость черенкового ножа на длине не менее 500 мм (от нижней части) и по ширине 80 мм от лезвия должна быть 40,5... ...50,5 $HRC_э$.

2.7. В собранном корпусе местные зазоры в стыке лемеха с отвалом со стороны рабочей поверхности не должны быть более 2 мм.

Превышение лемеха над отвалом более 2 мм не допускается.

Превышение отвала над лемехом не допускается.

2.8. Передний конец каждого лемеха не должен быть выше уровней задних концов и полевой доски. Возвышение задних концов лемехов относительно передних более 25 мм для кустарниково-болотных и более 15 мм для болотных плугов не допускается.

2.9. Отклонение номинального размера (по направлению движения плуга) между носками лемехов не должно быть более 40 мм.

2.10. Со стороны полевого обреза корпуса отвал не должен выступать за пределы лемеха. Выступание лемеха за отвал более 5 мм не допускается. Стойка не должна выступать за полевой обрез отвала, лемеха.

2.11. В сборочных единицах корпусов и ножей головки потайных болтов не должны выступать над рабочими поверхностями соответствующих деталей. Допускается утопание болтов не более чем на 1 мм.

2.12. Болты для крепления корпусов к рамам плугов должны изготовлять из стали не ниже марки 35 по ГОСТ 1050—74 и соответствовать классу точности 6.6 по ГОСТ 1759—70. Твердость болтов — не менее 221...285 НВ.

2.13. Перевод плуга из транспортного положения в рабочее и обратно осуществляют при помощи гидронавесной системы трактора.

2.14. Окраска плугов — по ГОСТ 5282—82.

2.15. Срок службы плугов (за исключением отвалов, лемехов, полевых досок, ножей) — 6 лет.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Конструкция плуга должна обеспечивать безопасность обслуживающего персонала при монтаже, демонтаже, эксплуатации и ремонте.

3.2. Операции по подготовке плугов к работе и транспортному положению, требующие применения физических усилий более 200 Н, а также трудоемкие операции по техническому обслуживанию должны быть механизированы.

3.3. При навешенном на трактор плуге должна сохраняться необходимая обзорность рабочей зоны и рабочих органов, обеспечивающая безопасность выполнения технологических и транспортных операций при сохранении удобной рабочей позы.

3.4. Габариты агрегата (трактор-плуг) в транспортном положении должны обеспечивать безопасный проезд под линиями электропередач, по дорогам и дорожным сооружениям в соответствии с правилами дорожного движения, утвержденными МВД СССР.

3.5. Предупреждающие надписи по технике безопасности должны быть расположены на видном месте плуга.

3.6. На раме каждого плуга должны быть указаны места строповки и места установки домкратов.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. Номенклатура и количество запасных частей должны быть установлены в технических условиях на плуг конкретной марки.

4.2. К каждому плугу должна быть приложена эксплуатационная документация по ГОСТ 2.607—72.

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1. Для проверки плугов на соответствие требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемо-сдаточные и периодические испытания.

5.2. При приемо-сдаточных испытаниях плуги проверяют на соответствие требованиям пп. 2.14; 3.1; 3.5; 3.6 — 100% плугов; на соответствие требованиям пп. 2.7; 2.11 — 1% от партии. За партию принимают количество плугов, оформленных одним документом.

5.3. Результаты приемо-сдаточных испытаний считают положительными, если все отобранные для испытаний плуги соответствуют требованиям пп. 2.7; 2.11.

5.4. При периодических испытаниях плуги проверяют один раз в год, из числа прошедших приемо-сдаточные испытания, на соответствие требованиям пп. 2.2—2.6; 2.8—2.10; 2.12; 3.1—3.4 — 1 плуг.

Испытания на соответствие требованиям пп. 1.1; 2.13 и 2.15 проводят в условиях эксплуатации.

6. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1. Проверку заданных линейных размеров (пп. 1.1; 2.7—2.11; 3.4) следует проводить с помощью универсального измерительного инструмента.

6.2. Правильность сборки (пп. 2.7—2.10) следует проверять на контрольной плите, обеспечивающей установку плугов в рабочем положении.

6.3. Проверка на твердость термически обработанных деталей плуга (пп. 2.2; 2.3; 2.6; 2.12) — по ГОСТ 9012—59 или ГОСТ 9013—59.

6.4. Контроль лакокрасочных покрытий плуга (п. 2.14) осуществляется визуально сравнением с контрольными образцами.

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. На раме каждого плуга должна быть табличка по ГОСТ 12969—67, содержащая:

товарный знак и краткое наименование предприятия-изготовителя;

марку плуга;

год выпуска и порядковый номер по системе нумерации предприятия-изготовителя.

7.2. Маркировку наносят непосредственно на плуг, на металлические таблички, прочно прикрепленные к раме, наклеивающиеся таблички, изготовленные полиграфическим способом.

7.3. Способ нанесения маркировки и материал табличек должны обеспечивать четкость и сохранность маркировки в течение всего срока службы плуга.

Способ нанесения маркировки следует указывать в технических условиях на плуг конкретной марки.

7.4. На каждом упаковочном месте должны быть четко нанесены порядковый номер места и марка плуга.

Допускается применение бирок с надписями того же содержания.

7.5. Запасные части, мелкие детали плугов и эксплуатационную документацию на них следует упаковывать в дощатые ящики по ГОСТ 15841—77.

7.6. Плуги транспортируют в собранном виде.

Допускается в зависимости от габарита транспортирование плугов в разобранном виде.

Плуги транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

7.7. Консервация плугов — по ГОСТ 9. 014—78.

7.8. Хранение плугов — по ГОСТ 7751—79.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие плугов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, эксплуатации и хранения.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации плугов со дня ввода их в эксплуатацию — 24 мес при наработке, не превышающей для болотных плугов 200 га, для кустарниково-болотных плугов 150 га. Гарантийная наработка лемехов, ножей и полевых досок — по нормативно-технической документации на них.

Редактор *Т. С. Шеко*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *А. Г. Старостин*

gost.e-ecolog.ru

Подп. в печ. 29.06.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,35 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 6
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 789