ГОСТ 28632—90
(ИСО 6746-2—87)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАШИНЫ ЗЕМЛЕРОЙНЫЕ

ОПРЕДЕЛЕНИЯ И УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ РАЗМЕРНЫХ ХАРАКТЕРИСТИК

Часть 2

РАБОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Издание официальное

БЗ 9—2004

Москва
Стандартинформ
2005

gost.e-ecolog.ru

УДК 003.62:621.878/.879:006.354 Группа Г00

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Машины землеройные

ОПРЕДЕЛЕНИЯ И УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ РАЗМЕРНЫХ ХАРАКТЕРИСТИК

Часть 2

Рабочее оборудование

ГОСТ 28632—90

(ИСО 6746-2—87)

Earth-moving machinery. Definitions of dimensions and symbols.
Part 2. Equipment

МКС 01.040.53
53.100
ОКП 48 1000

Дата введения 01.01.92

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Стандарт устанавливает термины, определения и условные обозначения размерных характеристик рабочего оборудования землеройных машин.

Стандарт распространяется на рабочее оборудование основных типов землеройных машин по ГОСТ* (ИСО 6165).

Примечание. В СССР требования данного стандарта являются обязательными.

2. ССЫЛКИ

Ссылочные документы приведены в информационных данных.

3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Примечание. Определения по пп. 3.1, 3.2 и 3.3 повторяют определения ГОСТ 28633 и приведены для удобства пользователя.

3.1. **Трехмерная система координат** — см. приложение А.

3.2. **Опорная плоскость отсчета** (GRP) — нулевая плоскость Z, на которую помещают машину для проведения испытаний.

Опорной плоскостью отсчета являются:

а) для колесных машин — твердая ровная поверхность;

б) для гусеничных машин:

нижняя поверхность башмаков с грунтозацепами (см. H5) (для тракторов, трубоукладчиков);

вершина грунтозацепа (см. H5) (для погрузчиков, экскаваторов);

половина расстояния от поверхности болтового присоединения к звену гусеничной цепи до вершины грунтозацепа (см. H5) (для машин с пониженным давлением на грунт при наличии башмаков треугольного сечения).

*На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 6165—99.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2005

3.3. **Базовая машина** — машина без рабочего оборудования, соответствующая технической характеристике изготовителя.

На машине должны быть предусмотрены места крепления для установки рабочего оборудования в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

3.4. **Рабочее оборудование** — комплект составных частей, монтируемых на базовую машину для обеспечения выполнения ее основной функции в соответствии с назначением.

3.5. **Дополнительное оборудование** — поставляемая по выбору заказчика сборочная единица из составных частей, которая может быть смонтирована на базовой машине для специального применения.

3.6. **Составная часть** — деталь или сборочная единица из деталей базовой машины, рабочего или дополнительного оборудования.

4. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Приложения B, C, D и E содержат условные обозначения и определения терминов, относящихся к размерным характеристикам рабочего оборудования землеройных машин.

5. СИСТЕМА КОДИРОВАНИЯ

Размерам, приведенным в приложениях B, C, D и E, присвоен код, состоящий из двух прописных букв (см. п. 5.1) и номера по международному стандарту (см. п. 5.2).

5.1. Две прописные буквы, обозначающие размер:

HH — по высоте;

WW — по ширине;

LL — по длине;

RR — радиальный;

AA — угловой.

5.2. Номер по международному стандарту, обозначающий конкретную машину (см. настоящий стандарт), ГОСТ 27721 (ИСО 7131), ГОСТ 27535 (ИСО 7134) соответственно).

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ТРЕХМЕРНАЯ СИСТЕМА КООРДИНАТ

А.1. Система координат

Настоящее приложение устанавливает трехмерную систему координат, используемую для определения размеров землеройных машин.

Систему не следует использовать в коммерческой документации.

А.2. Термины и определения

А.2.1. Нулевая плоскость *Y* — вертикальная плоскость, проходящая через продольную осевую линию машины.

А.2.2. Плоскость *X* — любая вертикальная плоскость, перпендикулярная к плоскости *Y*.

А.2.3. Плоскость *Z* — любая горизонтальная плоскость, перпендикулярная к плоскостям *X* и *Y*.

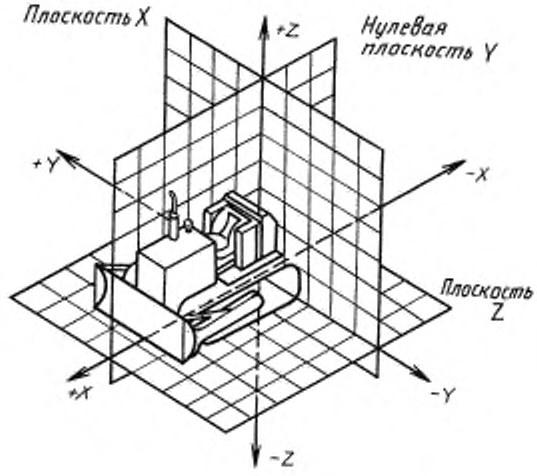
А.2.4. Положительная координата — положительное направление: вперед от нулевой плоскости *X*, вправо от нулевой плоскости *Y* и вверх от нулевой плоскости *Z*.

Примечания:

1. Оси *X*, *Y* и *Z* (нулевые плоскости) пересекаются под прямым углом в определенной точке (например, в точке *SIP*, т. е. контрольной точке сиденья, на осевой линии коленчатого вала двигателя, на осевой линии ведущего колеса или заднего моста трактора, на уровне опорной поверхности при проведении измерений машины).

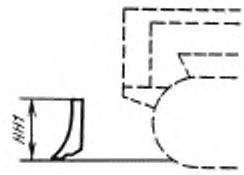
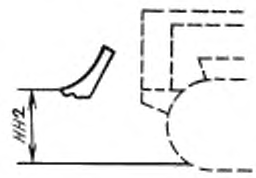
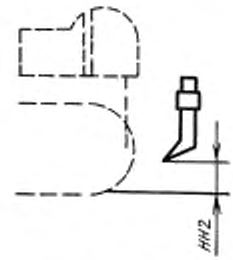
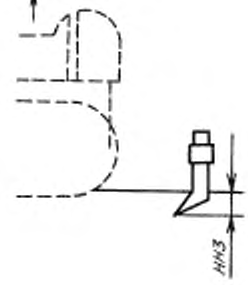
2. Если показаны только части машины (например, двигатель, сиденье), то положение и положительное направление оси от точки пересечения осей *X*, *Y* и *Z* (нулевых плоскостей) принимают с учетом ориентации данной части относительно машины (например, ориентация первого цилиндра двигателя или сиденья относительно передней части машины).

3. Если на схеме показаны машина и (или) ее рабочее оборудование, то принимают, что машина движется справа налево.

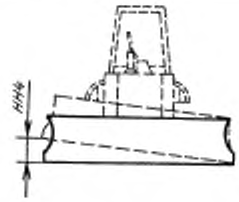
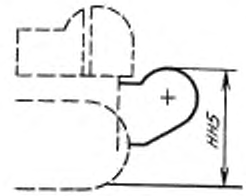
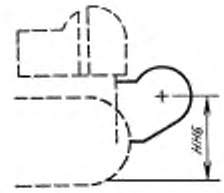
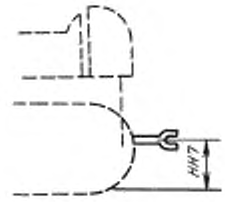
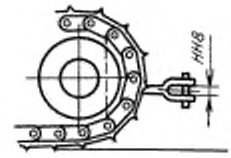


ПРИЛОЖЕНИЕ В

РАЗМЕРЫ ПО ВЫСОТЕ. ТЕРМИНЫ И УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

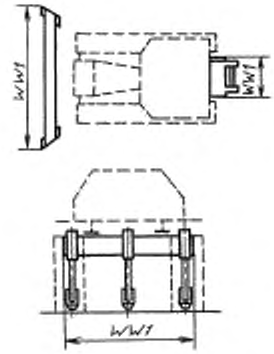
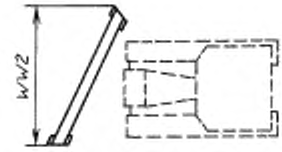
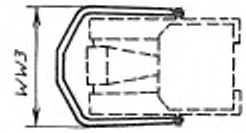
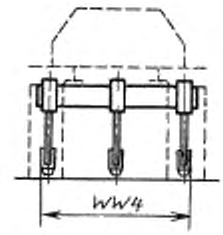
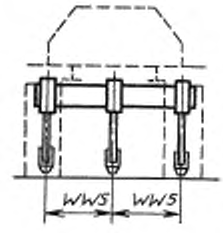
Условное обозначение	Термин	Определение	Схема
HH1	Высота отвала	Расстояние по координате *Z* от *GRP* до верхней части отвала (не считая фирменной таблички и козырька) при среднем угле наклона без поворота или перекоса отвала	
HH2	Высота подъема	Расстояние по координате *Z* от *GRP* до нижней точки режущей кромки отвала (при среднем угле наклона без поворота или перекоса отвала) либо до нижней точки поднятого зуба рыхлителя (при среднем угле рыхления)	 
HH3	Глубина резания	Расстояние по координате *Z* от *GRP* до нижней точки режущей кромки отвала (при среднем угле наклона без поворота или перекоса) или до нижней точки зуба рыхлителя, отпущенного ниже опорной плоскости	 

Продолжение

Условное обозначение	Термин	Определение	Схема
HH4	Высота перекоса	Расстояние по координате *Z* от *GRP* до бокового ножа при условии, что второй боковой нож находится на *GRP*. Если высота перекоса вправо и влево разная, то указать оба ее значения	
HH5	Максимальная высота лебедки	Расстояние по координате *Z* от *GRP* до верхней точки лебедки	
HH6	Высота до оси барабана лебедки	Расстояние по координате *Z* от *GRP* до оси барабана	
HH7	Высота сцепного прибора	Расстояние по координате *Z* от *GRP* до оси сцепного прибора (вилки)	
HH8	Ширина вилки сцепного прибора	Расстояние по координате *Z* между двумя плоскостями *Z*, проходящими через внутренние поверхности вилки сцепного прибора	

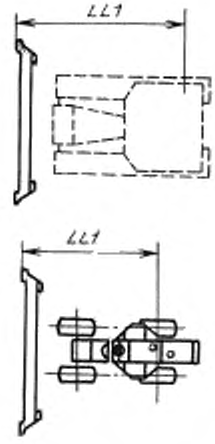
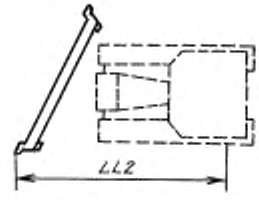
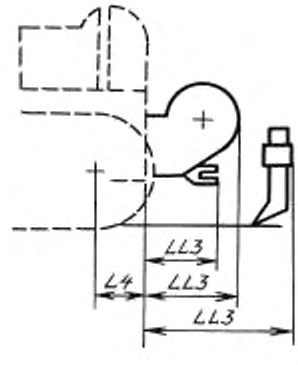
ПРИЛОЖЕНИЕ С

РАЗМЕРЫ ПО ШИРИНЕ. ТЕРМИНЫ И УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

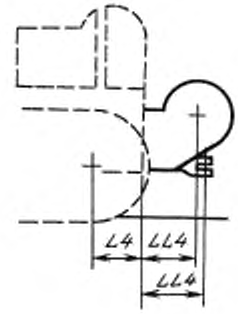
Условное обозначение	Термин	Определение	Схема
WW1	Максимальная ширина	Расстояние по координате *Y* между двумя плоскостями *Y*, проходящими через крайние боковые точки оборудования	
WW2	Ширина при повернутом отвале	Расстояние по координате *Y* между двумя плоскостями *Y*, проходящими через крайние боковые точки повернутого на максимальный угол отвала, находящегося на *GRP*	
WW3	Ширина *C*-образной рамы	Расстояние по координате *Y* между двумя плоскостями *Y*, проходящими через крайние боковые точки *C*-образной рамы	
WW4	Рабочая ширина по зубьям	Расстояние по координате *Y* между двумя плоскостями *Y*, проходящими через крайние боковые точки внешних зубьев	
WW5	Расстояние между осями зубьев	Расстояние по координате *Y* между осями двух соседних зубьев	

ПРИЛОЖЕНИЕ D

РАЗМЕРЫ ПО ДЛИНЕ. ТЕРМИНЫ И УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

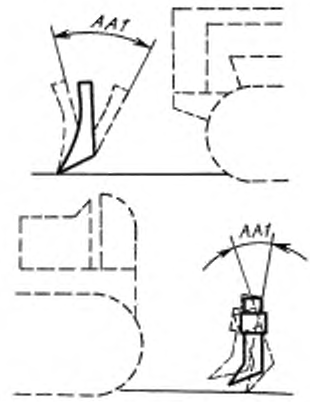
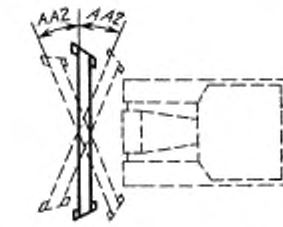
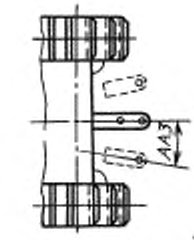
Условное обозначение	Термин	Определение	Схема
LL1	Передний вылет	Расстояние по координате *X* между двумя плоскостями *X*, одна из которых проходит через ось ведущих или задних направляющих колес гусеничной машины либо через центры задних колес колесной машины, а другая — через крайнюю переднюю точку оборудования, находящегося на *GRP*. Отвал установлен в положение, соответствующее среднему углу наклона, без поворота или перекоса. Крайней передней точкой является боковой нож	
LL2	Передний вылет поворотного отвала	Расстояние по координате *X* между двумя плоскостями *X*, одна из которых проходит через ось ведущих или задних направляющих колес гусеничной машины либо через центры задних колес колесной машины, а другая — через крайнюю переднюю точку бокового ножа отвала, повернутого на максимальный угол	
	Передний вылет поворотного отвала	Отвал установлен на *GRP* в положение, соответствующее среднему углу наклона, без перекоса	
LL3	Задний вылет	Расстояние по координате *X* между двумя плоскостями *X*, одна из которых проходит через заднюю монтажную поверхность машины, а другая, — через крайнюю заднюю точку оборудования. Зуб рыхлителя должен находиться на *GRP*, и данный размер представляет собой расстояние до крайней задней точки рыхлителя. Примечание. *L4* — размер базовой машины по ГОСТ 28633 (ИСО 6746-1).	

Продолжение

Условное обозначение	Термин	Определение	Схема
LL4	Вылет оси заднего оборудования	Расстояние по координате *X* между двумя плоскостями *X*, одна из которых проходит через заднюю монтажную поверхность машины, а другая — через ось барабана лебедки или через вертикальную ось серьги (вилки) сцепного прибора. Примечание. *L4* — размер базовой машины по ГОСТ 28633 (ИСО 6746-1).	

ПРИЛОЖЕНИЕ Е

УГЛОВЫЕ РАЗМЕРЫ. ТЕРМИНЫ И УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Условное обозначение	Термин	Определение	Схема
AA1	Угол наклона	Максимальный угол в плоскости *Y*, на который отклоняется верхняя часть отвала или зуба рыхлителя при перемещении в продольной плоскости относительно шарнира отвала или зуба, когда режущая кромка отвала или наконечник зуба находится на *GRP*	
AA2	Угол поворота отвала	Максимальный угол в плоскости *Z*, на который поворачивается отвал влево или вправо из своего среднего положения	
AA3	Угол отклонения сцепного прибора	Максимальный угол в плоскости *Z*, на который отклоняется сцепной прибор влево или вправо из своего среднего положения	

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **ВНЕСЕН Министерством тяжелого машиностроения СССР**

2 **Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 30.07.90 № 2319 введен в действие государственный стандарт СССР ГОСТ 28632—90, в качестве которого непосредственно применен международный стандарт ИСО 6746-2—87, с 01.01.92**

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Раздел, пункт, в котором приведена ссылка	Обозначение соответствующего стандарта ИСО	Обозначение отечественного нормативно-технического документа, на который дана ссылка
Разд. 1	ИСО 6165—87	ГОСТ*
Разд. 3	ИСО 6746-1—87	ГОСТ 28633—90
5.2	ИСО 7131—84	ГОСТ 27721—88
	ИСО 7134—85	ГОСТ 27535—87

* Государственный стандарт на стадии утверждения.

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Август 2005 г.**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Сдано в набор 19.08.2005. Подписано в печать 15.09.2005. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,90. Тираж 60 экз. Зак. 697. С 1878.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ»
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru