19777-74
чч. 1,2,3,4,5
158-74
чч. 1,2,3,4,5
3496-74
чч. 1,2,3
3497-74
чч. 1,2,3



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ РЕЖУЩИХ АППАРАТОВ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН

ГОСТ 19777–74 (СТ СЭВ 1592–79, СТ СЭВ 1597–79), ГОСТ 158–74, ГОСТ 3496–74, ГОСТ 3497–74

Издание официальное

Цена 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 631.35.022:006.354 Группа Г94

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПАЛЬЦЫ РЕЖУЩИХ АППАРАТОВ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН

Технические условия

Fingers for cutter bars of agricultural machines. Specifications

ГОСТ 19777—74*

(СТ СЭВ 1592—79, СТ СЭВ 1597—79)

ОКП 47 9171

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 мая 1974 г. № 1112 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 соответствует СТ СЭВ 1592—79, СТ СЭВ 1597—79 в части типоразмеров и требований, указанных в справочном приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Пальцы должны изготовляться следующих типов:

1 — для косилок;

2 — для жаток зерновых культур;

3 — для жаток грубостебельных культур;

4 — для жаток зернобобовых и семенников овощных (корнеплодных) культур;

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

Допускается изменять применяемость указанных типов пальцев.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в ноябре 1980 г., марте 1982 г., Пост. № 1152 от 23.03.82, июне 1984 г. (ИУС № 1—81, 6—82, 9—84).*

© Издательство стандартов, 1986

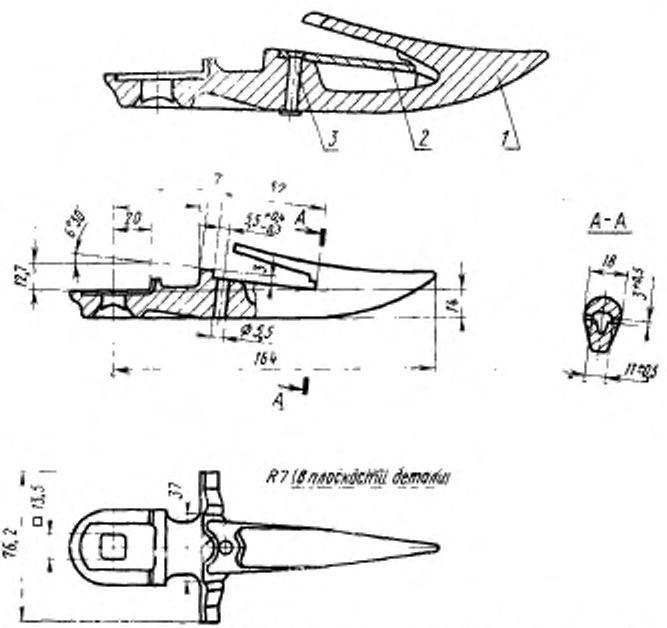
1.1а. Пальцы могут выпускаться как с противорежущими пластинами (К), так и без них (В) при одинаковом расположении плоскостей резания. Пальцы, предназначенные для работы в тяжелых условиях и для уборки специальных культур, допускается выполнять без перьев.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1.2. Основные размеры пальцев должны соответствовать указанным на черт. 1—5.

Чертежи не определяют конструкцию пальцев.

Тип 1

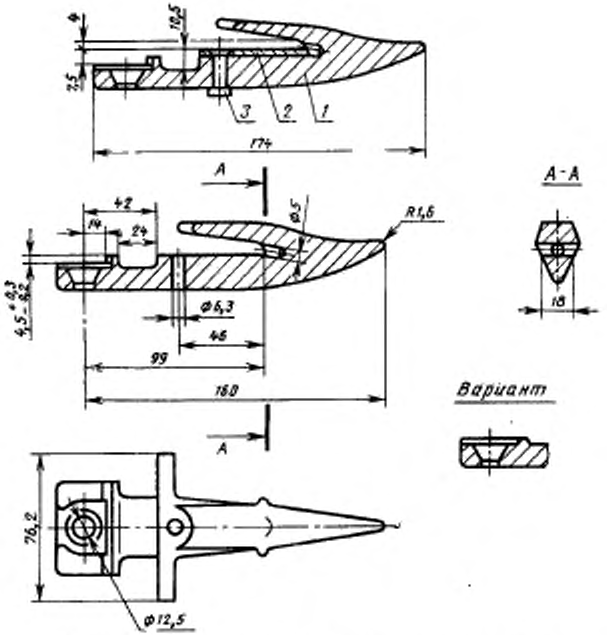


1—палец 1 ГОСТ 19777—74; *2*—пластина противорежущая 1 ГОСТ 158—74; *3*—заклепка.

Черт. 1

Тип 2

Исполнение 1

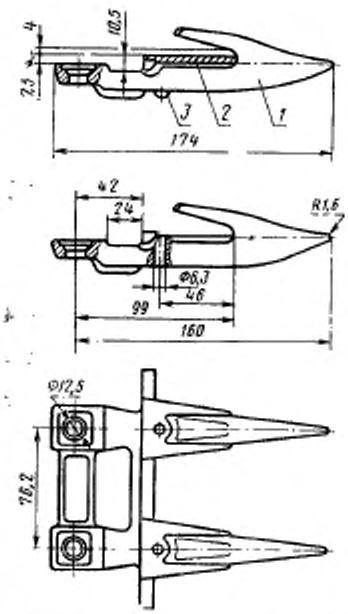


1—палец 2—1 по ГОСТ 19777—74; *2*—противорежущая пластина 2 по ГОСТ 158—74; *3*—заклепка

Примечание. Изготовление пальца в соответствии с вариантом допускается до 1 июля 1985 г.

Черт. 2а

Тип 2
Исполнение 2

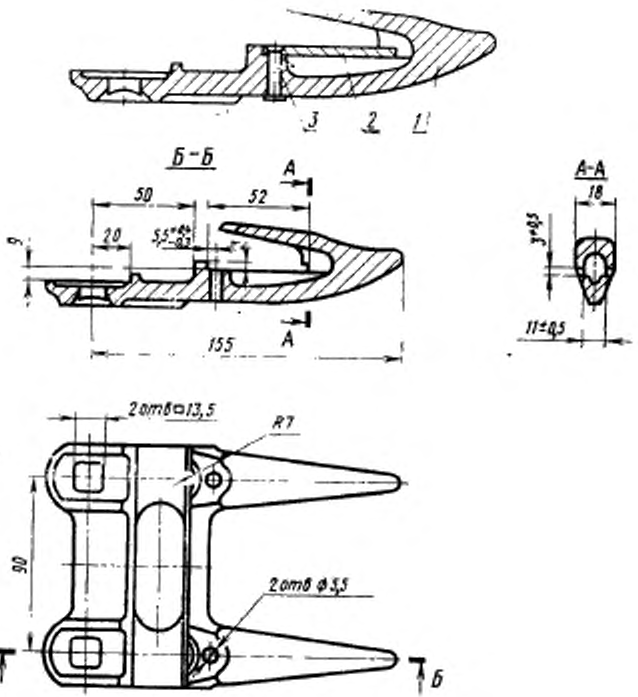


1—палец 2–2 по ГОСТ 19777—74; *2*—противорежущая пластина В по ГОСТ 158—74; *3*—заклепка.

Черт. 2

Тип 3

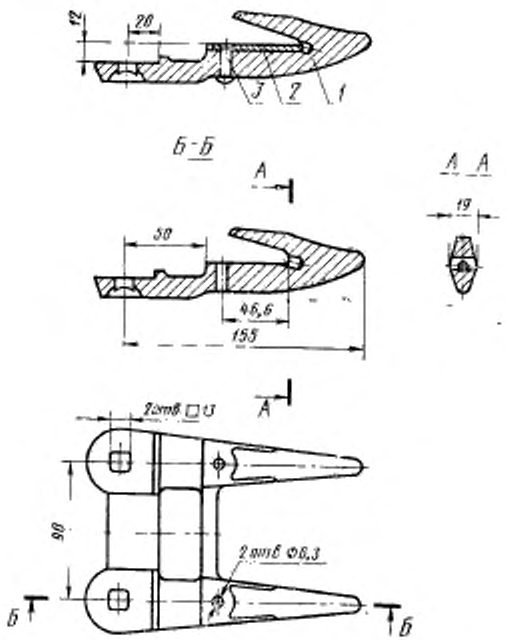
Исполнение 1



1 палец 3–1 ГОСТ 19777–74; *2*—пластина противорежущая 1 ГОСТ 158—74; *3*—заклепка

Черт. 3а

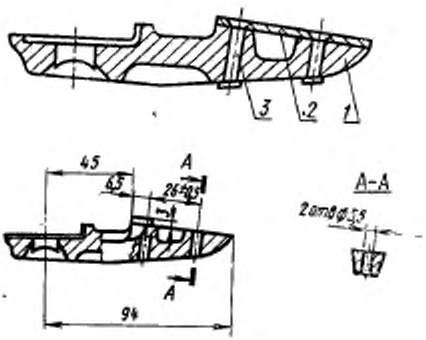
Исполнение 2

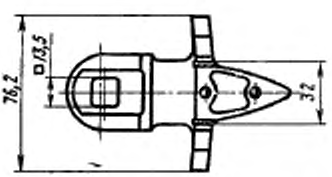


1—палец 3—2 ГОСТ 19777—74; *2*—пластина противорежущая 2 ГОСТ 158—74; *3*—заклепка.

Черт. 3

Тип 4

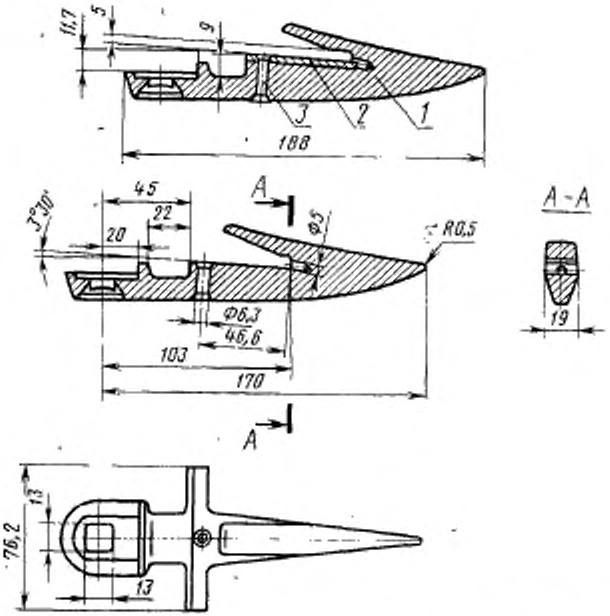




1—палец 4 ГОСТ 19777—74; *2*—пластина противорежущая 3 ГОСТ 158—74; *3*—заклепка.

Черт. 4

Тип 5



1—палец 5 по ГОСТ 19777—74; 2—противорежущая пластина 2 по ГОСТ 158—74; 3—заклепка.

Черт. 5

Пример условного обозначения пальца типа 2 в исполнении 1, в комплекте с противорежущей пластиной:

Палец 2-1К ГОСТ 19777—74

То же, без противорежущей пластины:

Палец 2—1 ГОСТ 19777—74

То же, типа 2 в исполнении 2, без противорежущей пластины с плоскостью резания, одинаковой с плоскостью резания пальца с противорежущей пластиной:

Палец 2—2В ГОСТ 19777—74

1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Пальцы должны изготовляться коваными из стали по физико-механическим свойствам не ниже марки 45 по ГОСТ 1050—74 или литыми из стали марки не ниже 35Л по ГОСТ 977—75.

Допускается палец типа 2 изготовлять из стали марки 35 по ГОСТ 1050—74 или по согласованию с заказчиком из высокопрочного и ковкого чугуна по физико-механическим свойствам не ниже марки КЧ 33—8 по ГОСТ 1215—79.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3. Смещение оси симметрии отверстия под заклепку относительно оси симметрии плоскости под противорежущую пластину не должно превышать 0,5 мм.

2.4. Противорежущие пластины должны быть прочно приклепаны к пальцам. Местные зазоры между поверхностями пальца и противорежущей пластиной не должны превышать для кованых пальцев 0,25 мм, для литых — 0,5 мм.

Зазоры в зоне, ограниченной головкой заклепки, не допускаются.

2.5. Головки заклепок должны быть заподлицо с поверхностью противорежущих пластин; допускаемое выступание не должно быть более 0,2 мм.

2.6. Верхние поверхности противорежущих пластин в сборе с двойными литыми пальцами должны лежать в одной плоскости и быть параллельными привалочной поверхности пальца.

Отклонение от номинального положения не должно превышать 0,6 мм.

2.7. Окраска пальцев режущих аппаратов типов 1, 3, 4, 5 — по ГОСТ 25112—82, типа 2 — по ГОСТ 5282—82.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.8. Срок службы пальцев (без противорежущих пластин) при работе на полях, соответствующих агротребованиям уборочных работ, кроме засоренных (камнями и другими предметами), должен быть равен сроку службы машины, на которой он устанавливается, при ежегодной выработке режущего аппарата, равной нормативной.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Допускается изменение конструкций пальцев при условии обеспечения взаимозаменяемости.

2.10. При исполнении пальцев без противорежущей пластины с плоскостью резания, одинаковой с плоскостью резания пальца с

противорежущей пластиной, твердость режущей кромки пальца должна быть в пределах $HRC_э$ 53 . . . 61.

(Введен дополнительно, Изм. № 2, 3).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Порядок проведения статистического приемочного контроля и показатели плана контроля — по ГОСТ 16768—81.

3.2. Выбор конкретного плана контроля, объемы первой и второй выборки, приемочные числа для первой и суммы первой и второй выборок осуществляются в соответствии с таблицей.

Показатели контроля	Объем партии N, шт.								
	100—199	200—299	300—499	500—799	800—1299	1300—3199	3200—7999	8000—21999	22000—109999
Объем первой выборки n_1, шт.	10	13	20	25	35	50	75	100	150
Объем второй выборки n_2, шт.	20	26	40	50	70	100	150	200	300
Приемочное число для первой выборки C_1, шт.	1	1	2	3	4	6	10	12	18
Приемочное число для первой и второй выборок C_2, шт.	4	8	8	10	12	18	22	32	46

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Смещение оси симметрии отверстия под заклепку (п. 2.3), местные зазоры между пальцем и противорежущей пластиной (п. 2.4), выступание головки заклепки (п. 2.5) и допуск параллельности противорежущих пластин привалочной поверхности пальца (пп. 1.1а; 2.6) должны проверяться универсальными или специальными измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерения.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.2. Срок службы пальцев проверяют при проведении эксплуатационных испытаний режущих аппаратов.

4.3. 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).

4.4. Полный ресурс пальцев проверяют при проведении приемочных и типовых испытаний.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждый палец должен иметь товарный знак предприятия-изготовителя, полученный при штамповке или отливке.

5.2. Пальцы, транспортируемые отдельно от машины, должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 15841—77 или в связки.

Масса упаковочного места должна быть:

при упаковке в ящики — не более 80 кг;

при отправке в связках — не более 25 кг.

Каждая партия пальцев, отправляемых в один адрес, должна сопровождаться ярлыком с надписями по ГОСТ 14192—77, прикрепленным на связке или ящике, находящемся на видном месте и содержащем:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

количество деталей;

обозначение деталей.

5.3. Каждая партия пальцев, транспортируемая отдельно от машин, должна сопровождаться документом, содержащим следующие данные:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

количество и дату выпуска;

обозначение деталей;

обозначение настоящего стандарта.

5.4. Транспортирование пальцев, отправляемых отдельно от машин, допускается любым видом транспорта с обеспечением их защиты от повреждений.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие пальцев (без противорежущих пластин) требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации пальцев — 12 мес со дня их ввода в эксплуатацию.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Информационные данные о соответствии ГОСТ 19777—74 и СТ СЭВ 1592—79 и СТ СЭВ 1597—79

Требования	ГОСТ 19777—74	СТ СЭВ 1592—79	СТ СЭВ 1597—79
Тип одинарного пальца для кормоуборочных машин	Палец 5К	Палец 13	—
Тип пальцев для зерноуборочных машин:			
одинарного	Палец 2—1К	Палец 11	—
двойного	Палец 2—2В	—	Палец 21
Возможность изготовления пальцев:			
с противорежущими и без противорежущих пластин	п. 1.1а	п. 1	п. 1
без пера	п. 1.1а	п. 1	п. 1
Требования к твердости режущих кромок пальцев	п. 2.10	таблица	таблица
Чертеж не определяет конструкцию пальца	п. 1.2	п. 2	п. 2

(Введено дополнительно, Изм. № 2).

Изменение № 4 ГОСТ 19777—74 Пальцы 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 пальцев режущих аппаратов сельскохозяйственных машин требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель дол-

(Продолжение см. с. 182)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19777—74)

жно проводить приемо-сдаточные испытания в соответствии с отраслевой нормативно-технической и технической документацией».

(ИУС № 2 1987 г.)

Изменение № 5 ГОСТ 19777—74 Пальцы режущих аппаратов сельскохозяйственных машин. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.06.88 № 1868

Дата введения 01.01.89

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт не распространяется на пальцы для малогабаритной техники».

Пункт 1.2. Чертёж 2а. Чертеж «Вариант» и примечание исключить;

заменить размер: $4{,}5^{+0{,}3}_{-0{,}2}$ на 4,5;

чертеж типа 2 дополнить исполнением — 3; подрисуночную подпись дополнить позициями — 4, 5: «*4* — палец 2—3 ГОСТ 19777—74, *5* — противорежущая пластина 3—2 ГОСТ 158—74».

Пункт 2.4. Исключить слова: «для кованых пальцев 0,25 мм, для литых — ».

Пункт 2.6. Первый абзац изложить в новой редакции: «Верхние поверхности противорежущих пластин в сборе с двойными пальцами или плоскостей резания двойных пальцев без противорежущих пластин должны лежать в одной плоскости».

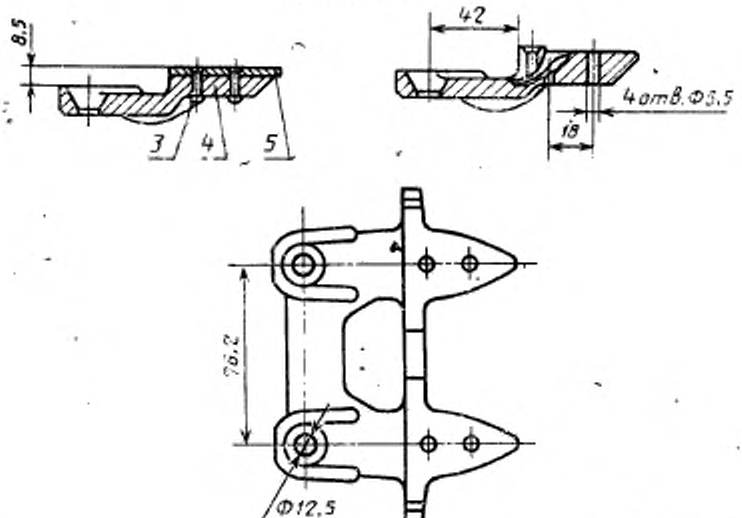
Пункт 2.8. Заменить слова: «(без противорежущих пластин)» на «с заменой противорежущих пластин или восстановлением режущих кромок пальцев без пластин (В)».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.11 — 2.13: «2.11. Каждый палец должен иметь маркировку, содержащую товарный знак предприятия-изготовителя.

(Продолжение см. с. 168)

ТИП 2

Исполнение 3



(Продолжение см. с. 169)

2.12. Пальцы должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 15841—77 или собраны в связки.

Допускается использование многооборотных специализированных поддонов, ящичных поддонов по ГОСТ 9570—84, контейнеров.

Масса упаковочного места должна быть:

при упаковке в ящики (брутто) — не более 80 кг

в связках — не более 25 кг.

Каждая партия пальцев, отправляемых в один адрес, должна сопровождаться ярлыком, прикрепленным на связке, находящимся на видном месте и содержащим следующие данные:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение деталей;

количество деталей.

Транспортная маркировка груза по ГОСТ 14192—77.

2.13. Каждая партия пальцев должна сопровождаться документом, содержащим следующие данные:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

количество и дату выпуска;

обозначение деталей;

обозначение настоящего стандарта;

штамп ОТК».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Приемка

3.1. Пальцы принимают партиями. Партией считается число изделий, предъявляемое к приемке по одному документу.

3.2. Для проверки соответствия пальцев требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания,

(Продолжение см. с. 170)

план и порядок проведения которых должны соответствовать требованиям ГОСТ 18242—72.

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях пальцы проверяют на соответствие требованиям пп. 1.2 (в части основных размеров), 2.4—2.6, 2.10.

3.4. Соответствие требованиям пп. 2.2, 2.3, 2.7, 2.11; 2.12 контролируют в процессе производства деталей.

Объем и периодичность контроля устанавливает предприятие-изготовитель».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Требования пп. 2.4—2.6, 2.10 проверяют специальными или универсальными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерения».

Пункт 4.2 дополнить словами: «при постановке деталей на производство или при значительных изменениях процесса изготовления».

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Методы контроля требований пп. 2.2, 2.3, 2.7, 2.11, 2.12 устанавливает предприятие-изготовитель».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование, хранение

5.1. Транспортирование пальцев допускается транспортом любого вида в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте каждого вида с обозначением их защиты от повреждений.

Допускается транспортирование пальцев транспортными пакетами по ГОСТ 21929—76.

5.2. Пальцы должны храниться в закрытых помещениях или под навесами по ГОСТ 7751—85».

Пункт 6.1. Исключить слова: «(без противорежущих пластин)».

Пункт 6.2. Заменить срок: 12 мес на 24 мес.

(ИУС № 9 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru