МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЩЕТКИ ПЛОСКИЕ С ДЕРЕВЯННЫМИ КОЛОДКАМИ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 631.362.02:006.354 Группа Г91

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЩЕТКИ ПЛОСКИЕ С ДЕРЕВЯННЫМИ КОЛОДКАМИ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН

Технические условия

Flat brushes with wooden blocks for agricultural machines. Specifications

ГОСТ 9024—70

Дата введения 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на плоские щетки с деревянными колодками, применяемые в зерноочистительных машинах, ворохоочистительных для хлопка и других машинах.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Плоские щетки с деревянными колодками должны изготовляться двух типов:

1 — однорядные;

2 — двухрядные.

1.2. Щетки типа 1 должны изготовляться в двух исполнениях:

А — однорядные с пучками из натурального волоса;

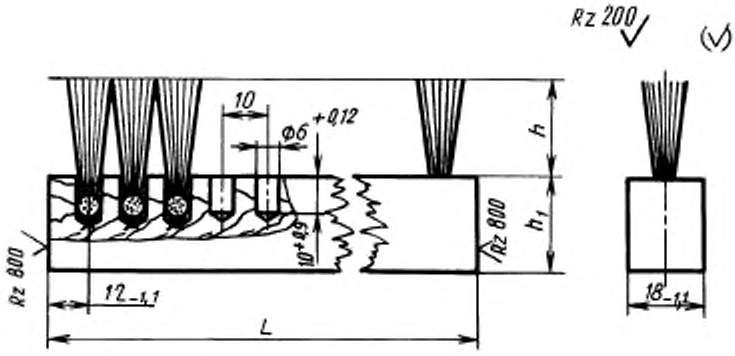
Б — однорядные с пучками из синтетического волокна.

1.3. Щетки типа 2 должны изготовляться в двух исполнениях:

В — двухрядные с пучками из натурального волоса;

Г — двухрядные с пучками из синтетического волокна.

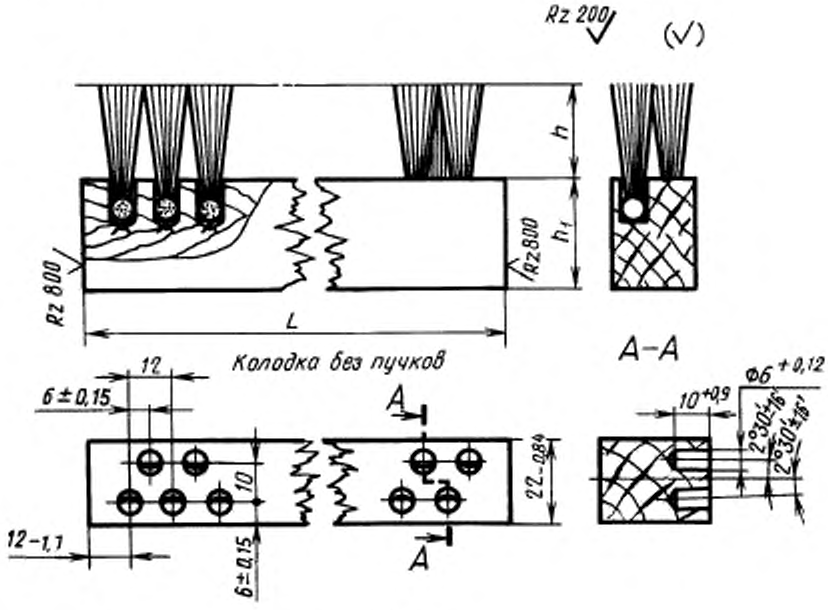
1.4. Размеры щеток должны соответствовать указанным на черт. 1—2 и в таблице.



Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© ИПК Издательство стандартов, 2002



Черт. 2

Размеры в мм

Типы щеток	h (пред. откл. H17)	h_1 (пред. откл. $\pm\frac{1}{2}$ IT17)	L (пред. откл. h14)
1. Исполнения *А* и *Б*	25; 30; 35	20; 25; 30	450; 530; 750; 1100; 1250
2. Исполнения *В* и *Г*			670; 920; 950; 1250

Пример условного обозначения щетки типа 1 исполнения *А*, высотой пучков 25 мм, высотой колодки 20 мм и длиной колодки 750 мм:

Щетка 1А-25—20—750 ГОСТ 9024—70

То же, типа 2 исполнения *Г* диаметром волокна 0,30 мм и длиной колодки 950 мм:

Щетка 2Г-0,30—25—20—950 ГОСТ 9024—70

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Пучки щеток типа 1 исполнения *А* и типа 2 исполнения *В* должны изготовляться из щетины по нормативно-технической документации, конского волоса «обрубок» по ТУ 17-15-12.

Пучки щеток типа 1 исполнения *Б* и типа 2 исполнения *Г* должны изготовляться из синтетического волокна диаметром от 0,2 до 0,4 мм и соответствовать следующим показателям:

влагопоглощение, %, не более 1;

прочность на разрыв, кгс/мм^2, не менее 60;

модуль упругости, кг/мм^2, не менее 1000.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 5).

2.3. Колодки щеток должны изготовляться из березовой фанерной плиты ПФ-В или ПФ-А сорта В по ГОСТ 8673 или древесины твердолиственных пород.

Расслоение фанеры в колодках щеток не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2.4. Отверстия для пучков в колодках щеток должны быть выполнены со стороны рубашки и расположены в ряду равномерно.

Отклонение расстояний между осями любых отверстий не более ±0,5 мм.

2.5. Волокна наружного слоя колодок, за исключением фанерной плиты ПФ-А, должны быть расположены по длине щеток.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.6. Закрепление пучков щеток должно производиться скобками из стальной проволоки диаметром 1 мм по ГОСТ 7480.

Трещины в колодке не допускаются.

2.7. Отверстия колодок должны быть заполнены пучками, прочно закрепленными в гнездах.

Усилие на выдергивание одного пучка должно быть не менее 5 кгс.

2.8. При поставке щеток в климатические районы с повышенной влажностью воздуха пучки щеток, изготовленные из натурального волоса, должны быть пропитаны антисептическим раствором, крепление пучков в гнездах должно производиться омедненной проволокой диаметром 1 мм по ГОСТ 5437.

2.9. Поверхность закрепления пучков в колодках должна находиться в одной плоскости. Допуски плоскостности по высоте колодки — 0,2 мм, по ширине — 0,6 мм на каждые 100 мм длины колодки.

2.10. Поверхность торцов пучков должна находиться в одной плоскости. Допуск плоскостности — 0,2 мм на каждые 100 мм длины щетки.

2.11. Срок службы щетки должен быть не менее 600 ч.

2.9—2.11. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3а. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3а.1. Для проверки соответствия щеток требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные и периодические испытания.

3а.2. Щетки к приемке предъявляют партиями. За партию принимают число щеток, предъявляемых к приемке по одному документу.

3а.3. При приемо-сдаточных испытаниях подвергают контролю 10 % щеток от партии, но не менее 50 шт. на соответствие требованиям пп. 1.4; 2.4—2.6; 2.9; 2.10. При неудовлетворительных результатах проводят повторные испытания удвоенного числа щеток, взятых из этой же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3а.4. Периодические испытания проводят раз в квартал. Контролю подвергают 1 % щеток от партии, но не менее 5 шт. на соответствие требованиям пп. 2.2; 2.3; 2.7; 2.8; 2.11.

Разд. 3а. **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Расположение волокон наружного слоя колодок (п. 2.5) проверяют визуально.

3.2. Размеры щеток (пп. 1.4 и 2.4) контролируют универсальным измерительным инструментом.

3.3. Усилие на выдергивание одного пучка (п. 2.7) проверяют на разрывной машине.

3.4. Плоскостность колодок щеток и торцов пучков по длине щеток (пп. 2.9 и 2.10) проверяют универсальным измерительным инструментом, плитой и щупом.

3.5. Соответствие щеток требованиям п. 2.11 проверяют в эксплуатационных условиях.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждой щетке должен быть нанесен товарный знак предприятия-изготовителя и номер настоящего стандарта.

Маркировка должна наноситься несмываемой краской.

4.2. Щетки должны упаковываться в пачки по 10 шт. пучками внутрь и связываться шпагатом или мягкой проволокой с двух концов.

4.3. При укладке щеток в тару, контейнер или в стеллажи для хранения не допускается смятие или перегиб пучков.

4.4. Транспортирование щеток должно производиться в сухих, чистых транспортных средствах с обязательным предохранением от атмосферных осадков и механических повреждений.

4.5. Каждая партия щеток должна сопровождаться документом, удостоверяющим их соответствие требованиям настоящего стандарта.

В документе должны быть указаны:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) наименование изделия;

в) количество щеток в партии;

г) дата выпуска;

д) номер настоящего стандарта.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие щеток требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и транспортирования.

5.2. Гарантийный срок — 24 мес со дня ввода щеток в эксплуатацию, при наработке не более 520 ч.

Разд. 5. **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством сельскохозяйственного и тракторного машиностроения СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.05.70 № 820**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 9024—59**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5437—85	2.8
ГОСТ 7480—73	2.6
ГОСТ 8673—93	2.3
ТУ 17-15-12—90	2.2

5. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 08.07.91 № 1219**

6. **ИЗДАНИЕ (апрель 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в марте 1974 г., августе 1980 г., феврале 1982 г., июне 1985 г., июне 1989 г. (ИУС 4—74, 10—80, 5—82, 9—85, 9—89)**

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 05.06.2002. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,51. Тираж 26 экз.
С 6136. Зак. 207.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru