ГОСТ 28516—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ФРЕЗЫ ПОЧВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Издание официальное

БЗ 10—2004

Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

УДК 631.317:006.354 Группа Г92

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ФРЕЗЫ ПОЧВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ

Общие технические требования

Soil working rotary blades. General technical requirements

ГОСТ 28516—90

МКС 65.060.20
ОКП 47 3233

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на навесные и полунавесные почвообрабатывающие фрезы, агрегатируемые с тракторами тяговых классов от 0,6 до 3, предназначенные для сплошной предпосевной обработки средних, тяжелых и очень тяжелых почв, для уничтожения сорняков, перемешивания удобрений и растительных остатков с почвой, а также для междурядной обработки почвы садов и виноградников.

Настоящий стандарт не распространяется на средства малой механизации и болотные фрезы.

1. Почвообрабатывающие фрезы должны обеспечивать выполнение заданного технологического процесса обработки почвы и следующие агротехнические требования:

1) рабочая глубина на вспаханных полях — не более 12 см;

2) рабочая глубина на невспаханных полях:

с применением почвоуглубителей (лапами) — не более 18 см;

фрезобарабанами — на глубину посева;

3) степень измельчения почвы (комки размером до 5 см) — не менее 85 %;

4) подрезание сорняков — не менее 95 %;

5) неравномерность рабочей глубины — не более 15 %;

6) почвообрабатывающие фрезы должны применяться на вспаханных и невспаханных полях без камней с уклоном не более 8°, в садах и виноградниках — с уклоном не более 12°.

2. Размеры присоединительных элементов навесных трехточечных устройств почвообрабатывающих фрез должны соответствовать ГОСТ 10677.

3. Почвообрабатывающие фрезы должны быть оборудованы быстросоединяющим устройством (БСУ) или полуавтоматическим присоединительным устройством. БСУ должно соответствовать ГОСТ 25942*.

4. Свободное пространство почвообрабатывающих фрез, присоединяемых к тракторам непосредственно через заднее трехточечное навесное устройство, а также через быстросоединяющее устройство, должно соответствовать требованиям отраслевой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке**.

5. Основные параметры и размеры хвостовика вала приема мощности должны соответствовать ГОСТ 3480*** и нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

6. Карданные валы должны соответствовать требованиям ГОСТ 13758*4 и нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

---

* По заказу потребителя в договоре допускается устанавливать требования к быстросоединяющему устройству по СТ СЭВ 4697—84.

** По заказу потребителя в договоре допускается устанавливать требования к свободному пространству по СТ СЭВ 611—85.

*** По заказу потребителя в договоре допускается устанавливать требования к хвостовику вала приема мощности по СТ СЭВ 4459—83.

*4 По заказу потребителя в договоре допускается устанавливать требования к карданным валам по СТ СЭВ 2257—80.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2006

7. Конструкция почвообрабатывающих фрез должна иметь возможность изменения частоты вращения фрезерного барабана.

8. Ножи фрезерных барабанов должны изготовляться из стали по физико-механическим свойствам не ниже марки 65Г по ГОСТ 14959. Допускается, что режущая часть может иметь упрочнение и самозатачиваться при работе.

9. Радиальное биение фрезерного барабана, измеренное по концам ножей, не должно превышать 5 мм.

10. В ответственных резьбовых соединениях механические свойства болтов должны соответствовать классу прочности не менее 8,8, а гаек — классу прочности не менее 8.

11. Почвообрабатывающие фрезы должны иметь предохранительные устройства для предотвращения поломок элементов привода при аварийных перегрузках.

12. Крепежные изделия должны иметь антикоррозионное покрытие.

13. Сварные швы не должны иметь трещин, раковин и непроваров.

14. Места смазки (кроме промежуточных опор фрезобарабанов) должны быть легкодоступны и обозначены отличительным цветом.

15. Подтекание масла в соединениях и уплотнениях не допускается.

16. Внешняя поверхность узлов и деталей перед окраской должна быть предварительно покрыта защитным грунтом. Внутренние необработанные поверхности литых стальных и чугунных корпусов редукторов, подшипников и крышек должны быть окрашены маслостойкими красками.

17. Карданная передача, фрезерные барабаны с приводами должны быть защищены кожухами.

18. Конструкция фрез должна удовлетворять общим требованиям безопасности по ГОСТ 12.2.019 и ГОСТ 12.2.111.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

2. **Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 10.04.90 № 839 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 6711—89 «Фрезы почвообрабатывающие. Общие технические требования» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.01.92**

ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.2.019—86	18
ГОСТ 12.2.111—85	18
ГОСТ 3480—76	5
ГОСТ 10677—2001	2
ГОСТ 13758—89	6
ГОСТ 14959—79	8
ГОСТ 25942—90	3
СТ СЭВ 611—85	4
СТ СЭВ 2257—80	6
СТ СЭВ 4459—83	5
СТ СЭВ 4697—84	3

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 2005 г.

Редактор *Л.А. Шебаронина*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 07.11.2005. Подписано в печать 28.12.2005. Формат 60x84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30. Тираж 37 экз. Зак. 280. С 2324.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru
Набрано и отпечатано во ФГУП «Стандартинформ»

gost.e-ecolog.ru