Технические условия на изготовление и приемку пластинчатых транспортеров

Ст СПП 8 1630

I. Краткое описание конструкций и принципа работы пластинчатых транспортеров

§ 1. Пластинчатыми транспортерами называются транспортные устройства для непрерывного перемещения массовых грузов в горизонтальном и наклонном направлениях. Пластинчатые транспортеры служат для перемещения сыпучих и штучных грузов в тех условиях, где неприменимы более легкие и дешевые ленточные транспортеры.

Обычно эти транспортеры применяются в тех случаях, когда требуется транспортировать материал с высокой температурой, когда отдельные куски имеют большие размеры или острые края, портящие резиновую ленту.

По принципу действия пластинчатые транспортеры представляют собой бесконечную движущуюся ленту, состоящую из двух параллельных тяговых цепей, к которым прикрепляются пластины или лотки, несущие груз. Пластины, несущие сыпучий груз, взаимно перекрываются во избежание просыпания материала. Тяговыми цепями служат пластинчатые втулочные цепи с ходовыми роликами, катающимися по неподвижным направляющим.

Направляющими служат: рельсы, уголки или полосы, укрепляемые на железной или деревянной станине транспортера. Тяговые цепи приводятся в движение приводными звездочками, получающими вращение от приводной станции. Для создания предварительного натяжения цепей устанавливается натяжная станция.

§ 2. Настоящие технические условия распространяются на пластинчатые транспортеры, изготовляемые по чертежам, утвержденным Союзстальмостом и опубликованным в альбоме в 1934 г.

II. Перечень узлов пластинчатых транспортеров

§ 3. Пластинчатые транспортеры состоят из следующих основных узлов и частей (см. табл. 1).

Таблица 1

№ по пор.	Наименование узлов и частей транспортера
1	Тяговая цепь
2	Лотки и пластины
3	Приводная станция
4	Натяжная станция
5	Рама приводной станции
6	Рама натяжной станции
7	Панели поддерживающих конструкций

III. Технические условия на изготовление пластинчатых транспортеров

А. Материалы

§ 4. Материалы, применяемые при изготовлении пластинчатых транспортеров, должны удовлетворять требованиям общесоюзных стандартов.

а) Сталь прокатная углеродистая должна соответствовать ОСТ/НКТП 2897, 2899, 2900, 2902 и 2903.

б) Дерево должно соответствовать ОСТ 608—610.

в) Допуски на отдельные сорта лесных материалов берутся по ОСТ 92 и 7099.

§ 5. Материалы, идущие на изготовление отдельных деталей пластинчатых транспортеров, приведены в табл. 2.

gost.e-ecolog.ru

Продолжение Ст./СППН 8/1630

Таблица 2

№ по пер.	Наименование и марка материала	Наименование детали	Наименование узла, в котором встречается данная деталь
1	Сталь марки Ст. 3 норм. ОСТ/НКТП 2897. (Допустима замена сталью марки Ст. 2) в исключительных случаях	Планки, цепи	Тяговая цепь
		Фасонные гайки, фасонные шайбы, замки	Тяговая цепь
		Лотки и пластины	Лотки и пластины
		Борта	Лотки и пластины
		Соединительные угольники	Лотки и пластины
		Выключающая тяга и хомут	Храповой останов
	Сталь марки Ст. 3 норм. ОСТ/НКТП 2897. (Допустима замена сталью марки Ст. 2)	Рамы	Рамы приводной и натяжной станций
		Промежуточные панели	Поддерживающие конструкции прямолинейных и криволинейных участков
		Направляющие	На всех панелях транспортера
		Ограждения	Привод
		Упорные кольца подкладки, болты, гайки, шайбы и прочие мелкие детали	На всех узлах
2	Сталь марки Ст. 2 с последующей цементацией. (Допустима замена сталью марки Ст. 5 с последующей закалкой)	Валики	Тяговая цепь
		Втулки	Тяговая цепь

№ по пор.	Наименование и марка материала	Наименование детали	Наименование узла, в котором встречается данная деталь
3	Сталь марки Ст. 5 норм. ОСТ/НКТП 2897	Валы	Приводная и натяжная станция
		Собачка	Храповой останов
		Ось собачки	Храповой останов
		Натяжной винт	Натяжная станция
		Шарнирный валик	Натяжная станция
4	Сталь марки Ст. 6 норм. ОСТ/НКТП 2897	Шпонки	Приводные и натяжные станции
5	Сталь пружинная	Пружины спиральные	Тяговая цепь и храповой останов
6	Стальное литье марки Ст. 2 ОСТ 791	Зубчатые колеса	Приводная станция
7	Чугунное литье марки СЧ 28 ОСТ/НКТП $\frac{8827}{2178}$	Храповики	Храповой останов
		Ролики	Тяговая цепь
		Звездочки	Приводная и натяжная станции
		Шкивы	Приводная станция
		Зубчатые колеса	Приводная станция
		Корпуса подшипников	Приводная и натяжная станции
		Вкладыши подшипников	Приводная и натяжная станции
		Плита	Натяжная станция
		Стойки	Храповой останов

Продолжение Ст./СППН 8/1630

№ по пор.	Наименование и марка материала	Наименование детали	Наименование узла, в котором встречается данная деталь
8	Дерево хвойное, сосна, пихта (второй сорт) ОСТ 603, 609	Рамы	Рамы приводной и натяжной станций
		Пластины	Несущие пластины
		Промежуточные панели	Поддерживающие конструкции прямолинейных и криволинейных участков
9	Войлок	Уплотняющие кольца	Приводная станция

Б. Изготовление деталей

I. Цепь пластинчатая втулочная с ходовыми роликами

§ 6. Пластинчатая втулочная цепь изготовляется согласно допускам, приводимым в таблице допусков (см. в конце стандарта).

§ 7. Пластины цепи должны быть выправлены, не иметь заметных на-глаз искривлений, и защищены от заусенцев.

§ 8. Валики и втулки цепи должны быть зацементированы, поверхности их чисто обработаны, а конец резьбы на валиках заправлен. Смазочное отверстие в валике должно быть просверлено центрально.

§ 9. Поверхность качения ходовых роликов должна быть отбеленной, а выемки для смазочного материала очищены от формовочной земли.

II. Лотки и пластины

§ 10. Металлические лотки и пластины должны быть изготовлены из листов, тщательно выправленных, без заусенцев и с ровным обрезом кромок. Отклонения от номинальных размеров ширины лент $\pm 2{,}0$ *мм*.

§ 11. Угольники для крепления бортов к пластинам ленты, а также угольники для крепления лотков или пластин к цепи должны быть выправлены, иметь ровный обрез и очищены от заусенцев.

§ 12. Отверстия для болтов во всех скрепляемых деталях должны сверлиться по шаблону. Отклонения в разбивке отверстия $\pm 0{,}5$ *мм*. Отклонения в размерах отверстия $\pm 0{,}3$ *мм*.

§ 13. Допускаемые отклонения в величине радиуса закругления шарнирных пластин $\pm 1{,}0$ *мм*. Фланцевые уголки могут иметь отклонения размера в свету по ширине между уголками $\pm 1{,}0$ *мм*.

§ 14. Сварочные швы должны быть тщательно выполнены: не иметь лопнувших и отставших участков, все кратеры должны быть вынесены.

§ 15. Пластины лент, изготовляемые из дерева, должны быть выполнены из доброкачественного материала с процентом влажности не выше 12—16, поверхность пластин должна быть чисто обработана, а болты, крепящие пластины к угольникам, должны быть утоплены в пластинах не менее 2 *мм*.

Продолжение Ст./СППН 8/1630

III. Приводная станция

Шкивы

§ 16. Наружная поверхность шкива должна быть гладкая без заметных следов резца; шкивы должны быть выбалансированы.

§ 17. Допуски на изготовление шкивов берутся согласно ОСТ 1655.

Валы

§ 18. Поверхность валов должна быть гладкая, а цапфы валов шлифованы.

§ 19. Разметка шпоночных канавок на валах должна производиться точно по чертежам. Оси шпоночных канавок по оси вала двух звездочек должны совпадать между собою. Допускаемое отклонение ±0,3 *мм*.

§ 20. Допуска на изготовление вала приведены в табл., помещенной в конце стандарта.

Подшипники

§ 21. Вкладыши подшипников должны быть пришабрены к шейкам валов.

§ 22. Места соприкосновения вкладышей с телом подшипника должны быть чисто обработаны.

§ 23. Корпус подшипника должен иметь нижнюю опорную поверхность строганую, а боковые поверхности пригнанными по заплечикам вкладышей. Боковые поверхности подшипника должны быть перпендикулярны его оси.

§ 24. Опорные поверхности под гайки в крышке должны быть обработаны, а в основании подшипника должны быть ровными.

§ 25. Допуски на изготовление подшипников приведены в таблицах допусков.

Зубчатые колеса

§ 26. Литье для зубчатых колес должно быть очищено от формовочной земли и не иметь раковин.

§ 27. Боковые поверхности ступицы и зубья колеса должны быть обработаны.

§ 28. Допуски на изготовление зубчатых колес приведены в таблице допусков.

Звездочки

§ 29. Зубья цепных звездочек после отливки должны быть очищены от формовочной земли и не иметь раковин.

§ 30. Боковые поверхности ступиц и зубьев звездочек должны быть обработаны, а при кокильной отливке боковые поверхности звездочки зачищены.

§ 31. Относительное расположение шпоночной канавки по отношению к зубцам звездочки должно быть выполнено точно по чертежу. Допускаемые отклонения ±2,0 *мм*.

§ 32. Допуски на изготовление звездочек приведены в таблице допусков.

Шпонки

§ 33. Шпонки изготовляются согласно ОСТ 289—299.

Храповой останов

§ 34. Стойка храпового останова должна иметь чистое литье без раковин. Нижнюю плоскость и отверстие для оси собачки — обработанными.

§ 35. Отклонения в разметке отверстия для оси собачки ±0,5 *мм*, посадка оси скользящая по 3-му классу точности системы отверстия.

§ 36. Рабочая часть собачки храпового останова должна быть чисто обработана.

Посадка собачки на ось — ходовая, по третьему классу точности системы отверстия.

Продолжение Ст./СППН 8/1630

§ 37. Зубья храпового колеса должны быть после отливки очищены, а боковые поверхности втулки обработаны. Посадка храпового колеса на вал, скользящая по 3-му классу точности системы отверстия.

§ 38. Посадка выключающей тяги на оси широкоходовая по 3-классу точности системы отверстия.

IV. Натяжная станция

§ 39. Валы натяжной станции должны быть обточены, а цапфы и шейка под холостую звездочку шлифованы.

§ 40. Звездочка, посаженная на шпонку, обрабатывается так же, как звездочки приводной станции.

§ 41. Холостая звездочка должна иметь чистую поверхность зубьев, посадка на вал ходовая по 3-му классу точности.

§ 42. Обработка подшипников такая же, как и подшипников приводной станции. Отверстие в крышке подшипника для подачи смазки должно совпадать с отверстием верхнего вкладыша.

Салазки

§ 43. Нижняя плоскость салазок натяжной станции должна быть обработана. Верхняя плоскость салазок должна быть обработана и пригнана по скользящему по ней подшипнику.

§ 44. Шаровые вкладыши подшипников натяжной станции после обработки должны быть притерты. Вкладыш в корпусе должен иметь радиальный зазор от 0,1 до 0,2 *мм*.

Натяжной винт

§ 45. Нарезка натяжного винта должна быть чистой, а конец резьбы заправлен.

§ 46. Допуски и посадки на изготовление натяжного винта и шарнирного валика приведены в таблице допусков.

V. Рама приводной станции

§ 47. Угольники, швеллера и косынки рамы должны быть тщательно выправлены.

§ 48. Отклонение в диаметре отверстий для крепления подшипников ±0,3 *мм*. Отклонения в разметке дыр ±0,5 *мм*.

§ 49. К сварке рамы предъявляются те же требования, что и к сварке пластин ленты (см. § 14).

§ 50. Отклонения в габаритных размерах рамы ±3—5 *мм*,

VI. Деревянная рама приводной станции

§ 51. Бруски рамы должны быть чисто обработаны, в стыках тщательно пригнаны, а кромки железных косынок не должны выступать за пределы деревянных частей.

§ 52. Отклонение в габаритных размерах рамы ±5,0 *мм*.

VII. Рама натяжной станции

§ 53. Рама натяжной станции, как металлическая, так и деревянная изготовляется согласно требованиям, предъявляемым соответственно к изготовлению рамы приводной станции.

VIII. Панели поддерживающих конструкций

§ 54. Панели поддерживающих конструкций, как металлических, так и деревянных, должны быть изготовлены согласно требованиям, предъявляемым к приводной и натяжной станциям.

Продолжение Ст./СППН 8/1630

IX. Направляющие угольники и рельсы

§ 55. Направляющие угольники привариваются к панелям поддерживающих конструкций.

Во время сварки нужно наблюдать, чтобы уголки не коробились.

§ 56. Условия для сварки и требования к ней те же, что и при сварке рам.

§ 57. Отклонение в расстоянии между угольниками ±3,0 *мм*.

§ 58. Отклонения в диаметре отверстий и в разметке такие же, как и в рамах.

§ 59. Направляющие из полосового железа в панелях поддерживающих конструкций, выполненных из дерева, крепятся к панелям при помощи болтов с потайными головками.

Головки болтов должны быть утоплены в направляющих.

§ 60. Отклонения в диаметре отверстий и в разметке такие же, как и в рамах.

X. Криволинейные части поддерживающих конструкций

§ 61. Криволинейные части должны выгибаться по шаблону.

§ 62. Отклонения от размера ±3,0 *мм*.

§ 63. Переходы от криволинейных участков к прямолинейным должны быть выполнены по касательной без заметного перегиба.

§ 64. К сварке криволинейных частей предъявляются те же требования, что и к сварке рам.

XI. Деревянные криволинейные части поддерживающих конструкций

§ 65. Бруски должны быть чисто обработаны.

§ 66. Отклонения от шаблона ±3,0 *мм*.

§ 67. Переходы от криволинейных участков к прямолинейным должны быть выполнены по касательной без заметного перегиба.

XII. Стыки рам и панелей

§ 68. Отклонения в диаметрах отверстий те же, что и в рамах.

§ 69. Стыки должны быть выполнены плотными, а поверхность стыков зачищена.

XIII. Крепежный материал

§ 70. Болты, гайки, шайбы и шплинты должны соответствовать ОСТ 132—150.

XIV. Технические условия на приемку пластинчатых транспортеров

§ 71. Приемка пластинчатых транспортеров производится по наружному осмотру, проверкой и испытанием отдельных элементов на заводе-изготовителе и испытанием транспортера в работе на месте его установки.

§ 72. Осмотру, проверке и испытанию на заводе подвергаются следующие детали транспортеров:

а) цепи, б) лотки и пластины, в) приводные станции, г) натяжные станции, д) поддерживающие конструкции транспортера.

Цепи

§ 73. При приемке цепей проверяется:

а) соответствие размеров шарниров и допусков, б) наличие фасонных шайб замков во всех шарнирах цепи.

Продолжение Ст./СППН 8/1630

К проверке шарниров предъявляются первоначально 5% от общего количества шарниров. При удовлетворительных результатах дальнейшая проверка не производится. При неудовлетворительных результатах предъявляются к вторичной проверке 10% от общего количества шарниров. При удовлетворительных результатах вторичной проверки дальнейшая не производится. Результаты проверки считаются удовлетворительными, если все предъявленные шарниры имеют требуемые настоящими техн. условиями допуски. В случае неудовлетворительности вторичной проверки, вся партия шарниров бракуется.

в) Исправность работы смазочных устройств.

К проверке предъявляются первоначально 5% от общего числа смазочных устройств. При удовлетворительных результатах дальнейшая проверка не производится. При неудовлетворительных результатах предъявляются к вторичной проверке 10% от общего количества смазочных устройств. При удовлетворительных результатах дальнейшая проверка не производится. Удовлетворительными результатами проверки считается исправность работы всех предъявленных к проверке смазочных устройств. В случае неудовлетворительности вторичной проверки вся партия смазочных устройств бракуется.

Исправно работающим смазочным устройством считается то, которое смазывает рабочую поверхность и не теряет смазки через отверстие, в которое она заливается.

г) Свободное вращение всех роликов цепи и гибкость цепи в шарнирах.

При приемке цепей должны подвергаться испытанию также и материалы, идущие на цепь (механическому испытанию и химическому анализу); этому испытанию должны подвергаться от 1 до 3% частей (не менее 1 шт. каждого названия). Кроме того, каждая цепь, предназначенная для работы при предельной расчетной нагрузке, должна испытываться и под нагрузкой в два раза большей против расчетной в течение 10 мин., после чего каждое звено цепи должно быть осмотрено на предмет обнаружения в нем дефектов.

Лотки и пластины

§ 74. а) Поверхность лотков и пластин должна быть ровная. Болты, скрепляющие их с цепью, должны быть затянуты доотказа.

б) После соединения пластин проверяется: 1) размер колеи по роликам, 2) параллельность реборд роликов каждой ветви цепи.

Приводные станции

§ 75. При приемке приводных станций проверяется:

а) соответствие зубьев звездочек шаблону, б) взаимное расположение шпоночных канавок и зубьев ведущих звездочек, в) параллельность валов, г) закрепление установительных колец, д) доступ смазки через смазочные отверстия на трущиеся поверхности, е) плотность пригонки шпонок в шпоночных канавках, ж) свободное вращение валов в своих подшипниках без заедания, з) прилегание всей поверхности зубьев шестерен.

Натяжные станции

§ 76. При приемке натяжных станций проверяется:

а) соответствие зубьев звездочки шаблону, б) свободное вращение вала в подшипниках, в) вращение гайки на натяжном винте, г) свободный ход натяжного подшипника, д) возможность перекоса вала в подшипниках с шаровыми вкладышами.

Поддерживающие конструкции

§ 77. При приемке поддерживающих конструкций проверяется:

а) правильность выполнения отдельных панелей согласно чертежам и допускам; б) качество сварных швов во всех элементах сварных конструкций.

Продолжение Ст./СПИН 8/1630

XV. Испытание на заводе-изготовителе

На заводе-изготовителе производится испытание приводной станции.

§ 78. Испытание приводной станции производится вхолостую. Испытание производится на месте установки в течение 1—1½ час. под нагрузкой, превышающей на 20% рабочую нагрузку транспортера.

При испытании проверяется:

а) правильность зацепления всех зубчатых передач; б) отсутствие перекосов валов; в) нагрев подшипников; г) отсутствие стука в подшипниках.

§ 79. Помимо приемки деталей и узлов транспортера на заводе-изготовителе, окончательная приемка транспортера производится на месте его установки.

XVI. Приемка и испытание транспортера на месте его установки

§ 80. Детали транспортеров, поступающие на место установки, подвергаются осмотру и приемке согласно требованиям, помещенным выше.

§ 81. После окончания монтажа проверяется правильность сборки транспортера и производится его испытание.

§ 82. При проверке сборки транспортера следует проверить:

а) плотность сборки стыков поддерживающих конструкций; б) плавность перехода в стыках с одной панели на другую; в) плавность перехода с прямолинейных участков на криволинейные и наоборот; г) затяжку болтовых скреплений транспортера; д) наличие контргаек или других приспособлений, предохраняющих гайки от самоотвертывания; е) отсутствие перекоса лотков и пластин; ж) отсутствие перекосов валов в приводной и натяжной станциях.

§ 83. После проверки сборки транспортера производится подготовка его к испытанию, которое заключается в следующем:

а) проверяется наличие смазки на трущихся поверхностях; б) создается необходимое натяжение ленты.

После этого производится испытание транспортера без нагрузки и с нагрузкой.

§ 84. Во время испытаний транспортера без нагрузки проверяется:

а) отсутствие перекосов цепей с пластинами; б) свободное позорачивание шарниров пластин на звездочках; в) свободное прохождение цепей на звездочках; г) отсутствие стука в подшипниках; д) свободное прохождение цепей с пластинами на криволинейных участках.

§ 85. Испытание транспортера под нагрузкой; производится в течение 1½—2 час. с перегрузкой на 20%.

При испытании проверяется:

а) соответствие транспортера проектным данным, как то: скорость ленты, производительность и потребляемая мощность; б) нагрев подшипников при длительной работе транспортера допускается в пределах +25—30° выше окружающей среды; в) исправность работы храпового останова.

§ 86. Если результаты испытаний транспортера соответствуют поставленным выше требованиям, то транспортер принимается в эксплоатацию.

XVII. Номенклатура и количество запасных частей

№ по пор.	Наименование деталей	Колич. запасн. частей	Примечание
1	Цепи	10%	От общей длины
2	Пластины или лотки	10%	От общего количества
3	Звездочки	2 шт.	
4	Шарикоподшипники	2 „	

Продолжение Ст./СППН 8'1630

№ по пор.	Наименование деталей	Колич. запасн. частей	Примечание
5	Вкладыши подшипников . . .	1 шт.	На каждый подшипник
6	Храповой останов	1 „	Для наклонных транспортеров
7	Зубчатые колеса	1 „	На каждое зубчатое колесо привода
8	Натяжной винт	1 „	
9	Крепежные детали	10%	От общего количества

XVIII. Техника безопасности

§ 87. Все движущиеся части транспортера, могущие представить опасность для обслуживающего персонала (шестерни и другие части), должны быть защищены кожухами.

§ 88. Все вращающиеся детали механизмов не должны иметь выступающих частей (шпонок, стопорных винтов, головок болтов в муфтах и т. д.) или таковые должны быть защищены спецкожухами.

§ 89. Все быстро вращающиеся части механизмов должны быть выбалансированы.

XIX. Маркировка и окраска

§ 90. Все узлы и детали выпускаемого с завода транспортера должны быть занумерованными. На видном месте одной из деталей рамы транспортера должна быть укреплена металлическая табличка — паспорт транспортера, с указанием номера его, основной технической характеристики, даты выпуска и наименования завода-изготовителя.

§ 91. При отправке транспортера заказчику к нему должны быть приложены: а) экспедиц. ведомость с полным перечнем его узлов, б) технич. характеристика транспортера — его паспорт, в) инструкция по уходу за транспортером и его эксплоатацией.

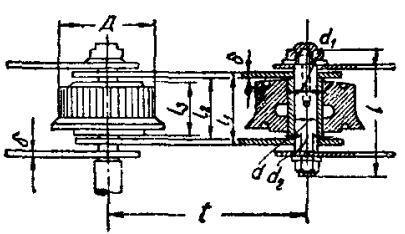
§ 92. Все узлы или отдельные отправляемые детали маркируются заводским номером заказа, альбомным типом транспортера и номером узла. В качестве последнего может быть взят номер чертежа общего вида данного сборочного элемента.

§ 93. Все необработанные металлические поверхности выпускаемого с завода транспортера должны быть окрашены масляной краской. Все обработанные металлические поверхности должны быть перед отправкой смазаны густым салом.

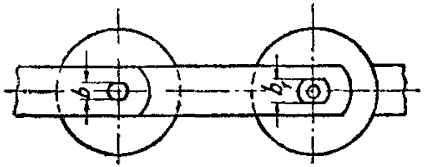
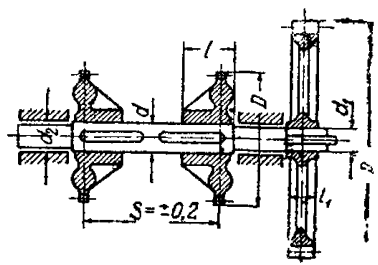
Внесен Бюро стандартизации Гинстальмоста. Утвержден 25/IX 1935 г.

Срок введения с 1/I 1936 г. на один год.

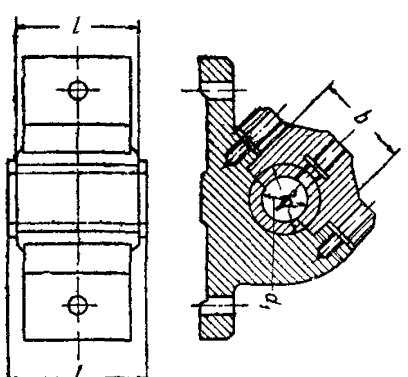
Таблица допусков и посадок на детали пластинчатых транспортеров

№ по пор.	Эскиз	Наименование детали	Размер	Система посадок	Характер посадок	Примечание
	Тяговая цепь 	Валик	d	Отверстия	X_3	Допуски приняты по системе отверстия
			b		C_3	
			l	Допуск	+0,5	
			d_3	Отверстия	C_3	
		Втулка	d	Отверстия	A_3	
			d_1		X_3	
			b_1		C_3	
			l_1	Допуск	+0,5	
			l_2		−0,5	
		Ролик	d_1	Отверстия	A_3	
			l_3	Допуск	+0,5	
			D		+1,0	

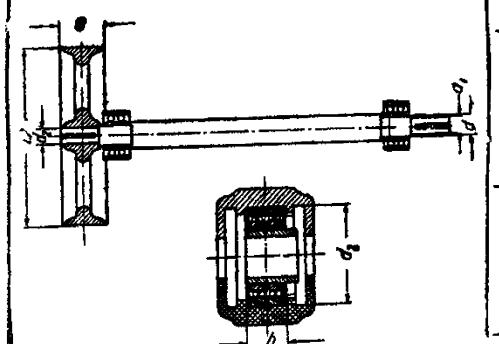
Продолжение

№ по пор.	Эскиз	Наименование детали	Размер	Система посадок	Характер посадок	Примечание
2		Пластина внутренняя	t	Допуск	+0,5	
			d_1	Отверстия	A_3	
			b_1		A_2	
			δ	Допуск	ОСТ № 13	
		Пластина наружная	t	Допуск	+0,5	
			d	Отверстия	A_2	
			d_2		A_3	
			b		A_3	
			δ	Допуск	ОСТ № 13	
3	Приводная станция 	Звездочки ведущие	d	Отверстия	A_8	
			l	Допуск. отклон.	±1,0	
			D		±1,0	
		Вал ведущих звездочек	d	Отверстия	C_3	
			d_1		C_3	
			d_2		X_3	
		Шпоночные канавки	Шпоночные канавки должны соответствовать ОСТ 289—299			Допуск в пазе по вертикали +0,1

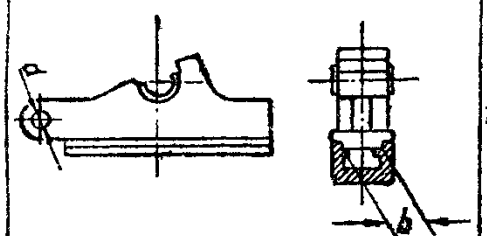
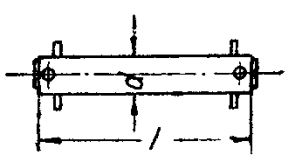
Продолжение

№ по пор.	Эскиз	Наименование детали	Размер	Система посадок	Характер посадок	Примечание
		Шпонки	Шпонки должны соответствовать ОСТ 289—299			
		Зубчатые колеса	d_1	Отверстия		
			l_1	Допуск. отклон.	$\pm 1{,}0$	
			D_1	Допуски	0,02 модуля	Для фрезерованных зубьев
					0,2 модуля	Для черных зубьев
			Шпоночные канавки должны соответствовать ОСТ 289—299			Допуск. отклон. в пазе по вертикали $\pm 0{,}1$
		Корпус подшипника	d_1	Допуски	A_3	
			b		C_3	
			d		C_3	
		Вкладыш	d_1	Отверстия	A_3	
			d		C_3	
			l		A_3	
			l_1	Допуск. отклон.	$\pm 0{,}5$	

Продолжение

№ по пор.	Эскиз	Наименование детали	Размер	Система посадок	Характер посадок	Примечание
5		Валы приводн. станции шарикоподшипник.	d	Отверстия	C_3	Для подшипников с разрезной втулкой
			d_1		C_3	
		Шпоночные канавки	Шпоночные канавки и шпонки должны соответствовать ОСТ 289—299			Допуски в пазах по вертикали ±0,1
		Прямые подшипники с чугунными вкладышами	Допуски и посадки те же, что и для коренных подшипников			
		Корпуса шарикоподшипников	d_2	Допуски	+0,5	Допуски по данным ГПЗ
			b			
		Шкивы	D	Допуски	ОСТ	
			B			
			d_3	Отверстия	A_2	
		Звездочки цепных передач	Допуски и посадки те же, что и для ведущих звездочек			

Продолжение

№ по пор.	Эскиз	Наименование детали	Размер	Система посадок	Характер посадок	Примечание
	Натяжная станция 	Звездочки натяжные	Допуски и посадки те же, что и для ведущих звездочек			
		Вал натяжных звездочек	Допуски и посадки те же, что и для вала ведущих звездочек			
		Подшипник натяжной станции	Расточка во вкладышах и в корпусах, а также замки в крышке и в корпусе имеют допуски и посадки те же, что и коренные подшипники приводной станции			
		Салазки	d	Отверстия	A_3	
			b		X_3	
			b		A_3	
		Натяжной винт	d	Отверстия	A_3	
		Шарнирный валик	d	Отверстия	X_3	
			l	Допуски	$\pm 1{,}0$	

gost.e-ecolog.ru