ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ГОСТ Р 58488— 2019**

# РЕШЕТА ПРОБИВНЫЕ ДЛЯ ЗЕРНА

## Общие технические условия

**Издание официальное**

Москва
Стандартинформ
2019

gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «ПерфоГрад» (ООО «ПерфоГрад»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 284 «Тракторы и машины сельскохозяйственные»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 16 августа 2019 г. № 507-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, оформление, 2019

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

# РЕШЕТА ПРОБИВНЫЕ ДЛЯ ЗЕРНА

## Общие технические условия

Breakdown sieves for grain. General specifications

Дата введения — 2020—07—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на пробивные решета для зерна (далее — решета), предназначенные для установки в машины для обработки сельскохозяйственных культур.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 5582 Прокат тонколистовой коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный. Технические условия

ГОСТ 14918 Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия

ГОСТ 15150 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 16523 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия

ГОСТ 19904 Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент

ГОСТ 21631 Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ Р 52246 Прокат листовой горячеоцинкованный. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Технические требования

Решета могут быть изготовлены из тонколистовой оцинкованной стали по ГОСТ 14918, листового горячеоцинкованного проката по ГОСТ Р 52246 (сортамент — по ГОСТ 19904), листовой холоднокатаной стали по ГОСТ 16523, алюминиевых листов по ГОСТ 21631, коррозионно-стойких, жаростойких и жаропрочных листов по ГОСТ 5582 или других материалов по согласованию с потребителем.

Решета должны быть прямоугольной формы.

Габаритные размеры решет должны соответствовать указанным в таблице 1.

Издание официальное

Таблица 1

В миллиметрах

| Ширина *B* | Длина *L* | Толщина, мм | Ширина *B* | Длина *L* | Толщина, мм |
|---|---|---|---|---|---|
| 292 | 714 | 0,55; 0,8; 1,0 | 700 | 990 | 0,55; 0,8; 1,0 |
| 292 | 714 | 0,55; 0,8; 1,0 | 700 | 1065 | 0,55; 0,8; 1,0 |
| 388 | 663 | 1,5; 2,0; 3,0 | 710 | 1420 | 0,55; 0,8; 1,0 |
| 490 | 990 | 0,6; 0,8; 1,0; 1,2 | 750 | 1000 | 0,8; 1,0 |
| 500 | 1360 | 1,5; 2,0; 3,0 | 770 | 990 | 0,55; 0,8; 1,0 |
| 500 | 1574 | 1,5; 2,0; 3,0 | 972 | 478 | 0,55; 0,8; 1,0 |
| 640 | 1042 | 1,5; 2,0; 3,0 | 996 | 1000 | 0,8; 1,0 |
| 663 | 1250 | 1,5; 2,0; 3,0 | 990 | 740 | 0,55; 0,8; 1,0 |

Допустимые отклонения габаритных размеров — в соответствии с требованиями нормативных документов на используемые для изготовления решет материалы или по согласованию с потребителем.

Допускается изготовление решет других размеров с указанием конкретной модели машины для обработки сельскохозяйственных культур, для установки в которую предназначены решета.

Типы решет приведены на рисунках 1— 5.

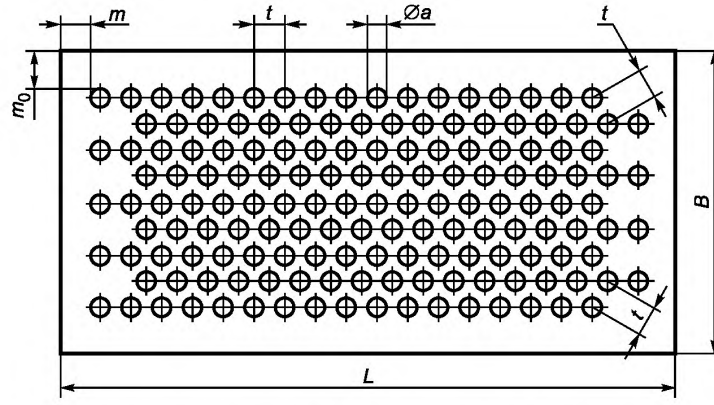


Рисунок 1 — Решето типа 1а (с круглыми отверстиями, центры которых расположены в вершинах правильного шестиугольника)

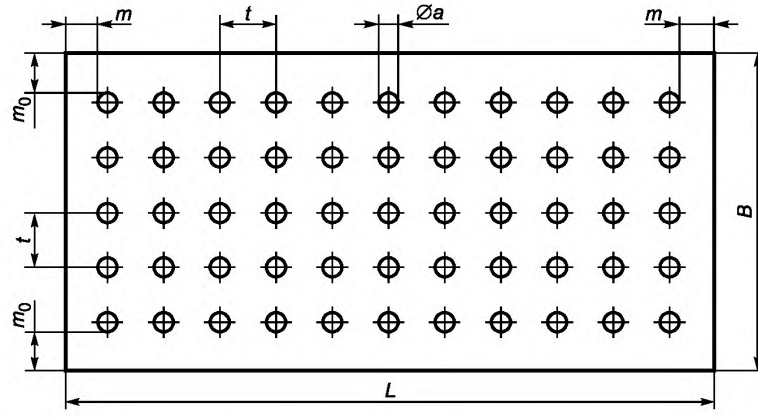


Рисунок 2 — Решето типа 1в (с круглыми отверстиями, центры которых расположены в вершинах квадрата)

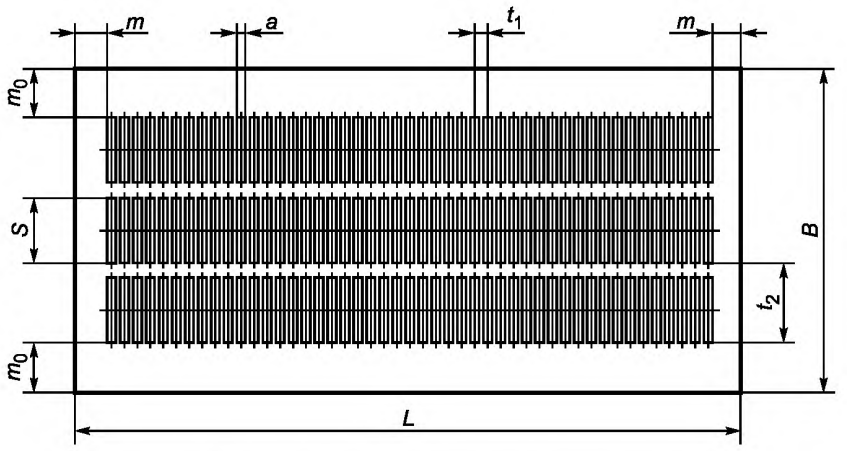


Рисунок 3 — Решето типа 2а (с прямоугольными отверстиями, расположенными рядами)

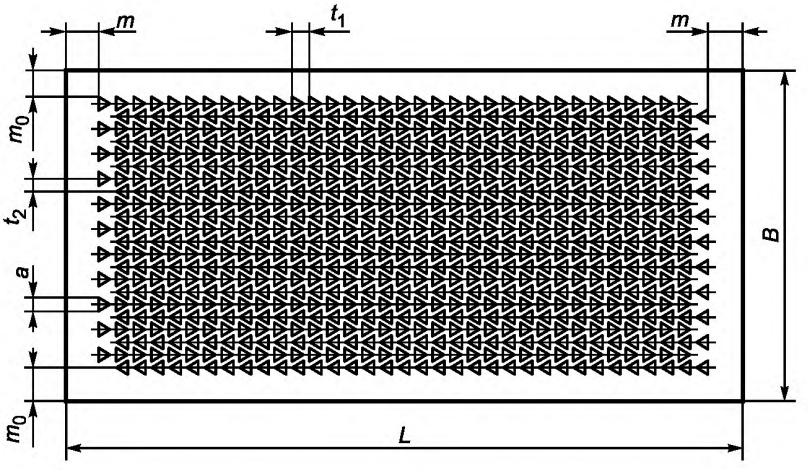


Рисунок 4 — Решето типа 3 (с треугольными отверстиями)

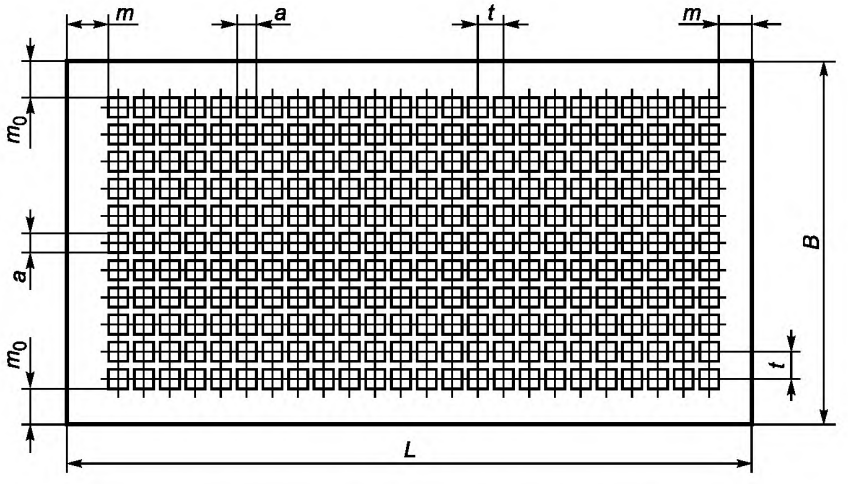


Рисунок 5 — Решето типа 4 (с квадратными отверстиями)

Допускается по согласованию с потребителем изготовление решет с отверстиями других видов.

Размеры и шаг расположения отверстий решет указаны в таблицах 2—6:

Таблица 2 — Размеры и шаг расположения отверстий решет типа 1а

В миллиметрах

| Размер отверстий *a* | Шаг расположения отверстий *t* | Размер отверстий *a* | Шаг расположения отверстий *t* | Размер отверстий *a* | Шаг расположения отверстий *t* |
|---|---|---|---|---|---|
| 1,1±0,07 | 2,2±0,20 | 3,2±0,09 | 15,0±0,35 | 6,0±0,09 | 15,6±0,35 |
| | 3,8±0,24 | 3,4±0,09 | 5,5±0,24 | | 17,3±0,35 |
| | 6,6±0,29 | | 9,5±0,29 | | 25,5±0,42 |
| 1,3±0,07 | 2,5±0,20 | | 16,5±0,35 | | 27,0±0,42 |
| | 4,3±0,24 | 3,6±0,09 | 5,5±0,24 | | 30,0±0,42 |
| | 7,5±0,29 | | 9,5±0,29 | 6,5±0,11 | 9,5±0,29 |
| 1,5±0,07 | 2,8±0,24 | | 16,5±0,35 | | 16,4±0,35 |
| | 4,8±0,24 | 3,8±0,09 | 6,0±0,24 | | 28,5±0,42 |
| | 8,4±0,29 | | 10,4±0,35 | 7,0±0,11 | 9,5±0,29 |
| 1,8±0,07 | 3,1±0,24 | | 18,0±0,35 | | 16,4±0,35 |
| | 5,3±0,24 | 4,0±0,09 | 6,0±0,24 | | 28,5±0,42 |
| | 9,3±0,29 | | 10,4±0,35 | 7,5±0,11 | 11,0±0,35 |
| 2,0±0,07 | 3,4±0,24 | | 18,0±0,35 | | 19,0±0,42 |
| | 3,5±0,24 | 4,2±0,09 | 6,0±0,24 | | 33,0±0,42 |
| | 5,9±0,24 | | 10,4±0,35 | 8,0±0,11 | 11,0±0,35 |
| | 6,1±0,29 | | 18,0±0,35 | | 19,0±0,42 |
| | 10,2±0,35 | 4,5±0,09 | 6,7±0,29 | | 33,0±0,42 |
| | 10,5±0,35 | | 11,6±0,35 | 8,5±0,11 | 11,5±0,35 |
| 2,2±0,07 | 3,6±0,24 | | 20,1±0,42 | | 19,9±0,42 |
| | 6,2±0,29 | 4,7±0,09 | 7,0±0,29 | | 34,5±0,42 |
| | 10,8±0,35 | | 12,1±0,35 | 9,0±0,11 | 12,0±0,35 |
| 2,5±0,07 | 4,0±0,24 | | 21,0±0,42 | | 20,8±0,42 |
| | 6,9±0,29 | 5,0±0,09 | 7,0±0,29 | | 36,0±0,42 |
| | 12,0±0,35 | | 8,0±0,29 | 9,5±0,11 | 13,0±0,35 |
| 2,8±0,07 | 4,5±0,24 | | 12,1±0,35 | | 22,5±0,42 |
| | 7,8±0,29 | | 13,8±0,35 | | 39,0±0,42 |
| | 13,5±0,35 | | 21,0±0,42 | 10,0±0,11 | 13,0±0,35 |
| 3,0±0,07 | 4,5±0,24 | | 24,0±0,42 | | 22,5±0,42 |
| | 5,0±0,24 | 5,5±0,09 | 8,0±0,29 | | 39,0±0,42 |
| | 7,8±0,29 | | 13,8±0,35 | 11,0±0,135 | 15,0±0,35 |
| | 8,7±0,29 | | 24,0±0,42 | 12,0±0,135 | 16,0±0,35 |
| | 13,5±0,35 | 6,0±0,09 | 8,5±0,29 | 14,0±0,135 | 18,0±0,35 |
| | 15,0±0,35 | | 9,0±0,29 | 18,0±0,135 | 24,0±0,42 |
| 3,2±0,09 | 5±0,24 | | 10,0±0,35 | 25,0±0,165 | 30,0±0,42 |
| | 8,7±0,29 | | 14,7±0,35 | | |

Таблица 3 — Размеры и шаг расположения отверстий решет типа 1в

В миллиметрах

| Размер отверстий *a* | Шаг расположения отверстий *t* | Размер отверстий *a* | Шаг расположения отверстий *t* | Размер отверстий *a* | Шаг расположения отверстий *t* |
|---|---|---|---|---|---|
| 1,1±0,07 | 3,8±0,24 | 2,0±0,07 | 24,4±0,42 | 4,0±0,09 | 10,4±0,35 |
| | 7,6±0,29 | | 30,5±0,42 | | 20,8±0,42 |
| | 11,4±0,35 | | 36,6±0,42 | | 31,2±0,42 |
| | 15,2±0,35 | 2,2±0,07 | 6,2±0,29 | 4,2±0,09 | 10,4±0,35 |
| | 19±0,42 | | 12,4±0,35 | | 20,8±0,42 |
| | 22,8±0,42 | | 18,6±0,42 | | 31,2±0,42 |
| | 26,6±0,42 | | 24,8±0,42 | 4,5±0,09 | 11,6±0,35 |
| | 30,4±0,42 | | 31,0±0,42 | | 23,2±0,42 |
| | 34,2±0,42 | | 37,2±0,42 | | 34,8±0,42 |
| | 38±0,42 | 2,5±0,07 | 6,9±0,29 | 4,7±0,09 | 12,1±0,35 |
| 1,3±0,07 | 4,3±0,24 | | 13,8±0,35 | | 24,2±0,42 |
| | 8,6±0,29 | | 20,7±0,42 | | 36,3±0,42 |
| | 12,9±0,35 | | 27,6±0,42 | 5,0±0,09 | 12,1±0,35 |
| | 17,2±0,35 | | 34,5±0,42 | | 13,8±0,35 |
| | 21,5±0,42 | 2,8±0,07 | 7,8±0,29 | | 24,2±0,42 |
| | 25,8±0,42 | | 15,6±0,35 | | 27,7±0,42 |
| | 30,1±0,42 | | 23,4±0,42 | | 36,3±0,42 |
| | 34,4±0,42 | | 31,2±0,42 | | 41,4±0,42 |
| | 38,7±0,42 | | 39,0±0,42 | 5,5±0,09 | 13,8±0,35 |
| 1,5±0,07 | 4,8±0,24 | 3,0±0,07 | 7,8±0,29 | | 27,6±0,42 |
| | 9,6±0,42 | | 8,7±0,29 | 6,0±0,09 | 14,7±0,35 |
| | 14,4±0,35 | | 15,6±0,35 | | 15,6±0,35 |
| | 19,2±0,42 | | 17,3±0,35 | | 17,3±0,35 |
| | 24,0±0,42 | | 23,4±0,42 | 6,0±0,09 | 29,4±0,42 |
| | 28,8±0,42 | | 26,0±0,42 | | 31,2±0,42 |
| | 33,6±0,42 | | 31,2±0,42 | | 34,6±0,42 |
| | 38,4±0,42 | | 34,6±0,42 | 6,5±0,11 | 16,4±0,35 |
| 1,8±0,07 | 5,3±0,24 | | 39,0±0,42 | | 32,8±0,42 |
| | 10,6±0,35 | 3,2±0,09 | 8,7±0,29 | 7,0±0,11 | 16,4±0,35 |
| | 15,9±0,35 | | 17,3±0,35 | | 32,8±0,42 |
| | 21,2±0,42 | | 26,0±0,42 | 7,5±0,11 | 19,0±0,42 |
| | 26,5±0,42 | | 34,6±0,42 | | 38,0±0,42 |
| | 31,8±0,42 | 3,4±0,09 | 9,5±0,29 | 8,0±0,11 | 19,0±0,42 |
| 1,8±0,07 | 37,1±0,42 | | 19,0±0,42 | | 38,0±0,42 |
| 2,0±0,07 | 5,9±0,24 | | 28,5±0,42 | 8,5±0,11 | 19,9±0,42 |
| | 11,8±0,35 | | 38,0±0,42 | | 39,8±0,42 |
| | 17,7±0,35 | 3,6±0,09 | 9,5±0,29 | 9,0±0,11 | 20,8±0,42 |
| | 23,6±0,42 | | 19,0±0,42 | 10,0±0,11 | 22,5±0,42 |
| | 29,5±0,42 | | 28,5±0,42 | 11,0±0,135 | 26,0±0,42 |
| | 35,4±0,42 | | 38,0±0,42 | 12,0±0,135 | 27,7±0,42 |
| | 6,1±0,42 | 3,8±0,09 | 10,4±0,35 | 14,0±0,135 | 31,2±0,42 |
| | 12,2±0,35 | | 20,8±0,42 | 18,0±0,135 | 41,6±0,42 |
| | 18,3±0,42 | | 31,2±0,42 | 25,0±0,165 | 52,0±0,42 |

Таблица 4 — Размеры и шаг расположения отверстий решет типа 2а

В миллиметрах

| Размер отверстий *a* | Длина отверстий *S* | Шаг расположения отверстий | |
|---|---|---|---|
| | | $t_1$ | $t_2$ |
| 1,2 ± 0,07 | 12 ± 0,22 | 2,8 ± 0,24 | 17 ± 0,35 |
| 1,4 ± 0,07 | | 3,1 ± 0,24 | |
| 1,5 ± 0,07 | | 3,4 ± 0,24 | |
| 1,6 ± 0,07 | 20 ± 0,26 | | 25 ± 0,42 |
| 1,7 ± 0,07 | 16 ± 0,22 | 3,6 ± 0,24 | 21 ± 0,42 |
| | 20 ± 0,26 | | 25 ± 0,42 |
| 1,8 ± 0,07 | 16 ± 0,22 | | 21 ± 0,42 |
| | 20 ± 0,26 | | 25 ± 0,42 |
| 2,0 ± 0,07 | 16 ± 0,22 | 3,9 ± 0,24 | 21 ± 0,42 |
| 2,2 ± 0,07 | 20 ± 0,26 | 4,2 ± 0,24 | 25 ± 0,42 |
| 2,4 ± 0,07 | | 4,5 ± 0,24 | |
| 2,6 ± 0,07 | | 5,2 ± 0,24 | |
| 2,8 ± 0,07 | | | |
| 3,0 ± 0,07 | | | |
| 3,2 ± 0,09 | 25 ± 0,31 | 6,0 ± 0,29 | 30 ± 0,50 |
| 3,4 ± 0,09 | | | |
| 3,6 ± 0,09 | | | |
| 3,8 ± 0,09 | | 7,0 ± 0,29 | |
| 4,0 ± 0,09 | | | |
| 4,2 ± 0,09 | | | |
| 4,5 ± 0,09 | 32 ± 0,31 | 8,0 ± 0,29 | 38 ± 0,50 |
| 5,0 ± 0,09 | | | |
| 6,0 ± 0,09 | | 9,0 ± 0,29 | |
| 12,0 ± 0,135 | 50 ± 0,31 | 19,0 ± 0,42 | 56 ± 0,60 |

Таблица 5 — Размеры и шаг расположения отверстий решет типа 3

В миллиметрах

| Размер отверстий *a* | Шаг расположения отверстий | |
|---|---|---|
| | $t_1$ | $t_2$ |
| 3,5 ± 0,09 | 4,7 ± 0,24 | 3,5 ± 0,24 |
| 4,0 ± 0,09 | 5,2 ± 0,24 | 3,8 ± 0,24 |
| 4,5 ± 0,09 | 5,7 ± 0,24 | 4,1 ± 0,24 |
| 5,0 ± 0,09 | 6,3 ± 0,29 | 4,4 ± 0,24 |
| 5,5 ± 0,09 | 6,8 ± 0,29 | 4,8 ± 0,24 |
| 6,0 ± 0,11 | 7,3 ± 0,29 | 5,1 ± 0,24 |
| 6,5 ± 0,11 | 7,9 ± 0,29 | 5,5 ± 0,24 |

Таблица 6 — Размеры и шаг расположения отверстий решет типа 4

В миллиметрах

| Размер отверстий *a* | Шаг расположения отверстий *t* |
|---|---|
| 5,0 ± 0,09 | 7,5 ± 0,29 |
| | 15,0 ± 0,35 |
| | 22,5 ± 0,42 |
| 8,0 ± 0,11 | 12,0 ± 0,35 |
| | 24,0 ± 0,42 |
| | 36,0 ± 0,42 |
| 10,0 ± 0,11 | 14,0 ± 0,35 |
| | 28,0 ± 0,42 |
| | 42,0 ± 0,50 |
| 15,0 ± 0,135 | 20,0 ± 0,42 |
| | 40,0 ± 0,50 |

Размеры неперфорированных полей $m$ и $m_0$ должны находиться в пределах 5—50 мм.

По согласованию с потребителем допускается изготовление решет:

- без полей, свободных от отверстий;
- с полями других размеров;
- с несимметричными полями.

Решета должны быть плоскими. Отклонение от плоскостности не должно превышать 20 мм на длине 1000 мм.

Размещение отверстий должно быть равномерным, без нарушения прямолинейности рядов и пропусков.

В решетах с отверстиями размером до 3,0 мм включительно в трех первых и трех последних рядах, а в решетах с отверстиями размером свыше 3,0 до 11,0 мм включительно — в двух первых и двух последних рядах допускается разрежение числа отверстий в два раза и отсутствие одного ряда отверстий.

В решетах с отверстиями размером до 2,5 мм включительно допускается наличие непробитых рядов отверстий, не расположенных в смежных рядах по всей длине решета, в количестве не более 1 % общего количества рядов отверстий.

## 4 Маркировка

4.1 Маркировку решет наносят на ярлыке, прикрепляемом к пакету с однотипными решетами.

4.2 Маркировка должна содержать:

- наименование решета;
- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя.

## 5 Упаковка

5.1 Решета должны быть сформированы в транспортные пакеты с использованием одноразовых или многооборотных средств упаковки.

5.2 К каждому транспортному пакету прикрепляют ярлык, на котором, кроме маркировки по разделу 4, должны быть указаны:

- количество решет;
- дата упаковки;
- масса брутто.

5.3 Каждая партия решет должна сопровождаться документом с указанием:
- наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;
- обозначения типа решет;
- даты отгрузки;
- количества решет в партии;
- обозначения настоящего стандарта.

## 6 Требования безопасности

6.1 При производстве решет изготовитель должен выполнить весь комплекс мер по обеспечению безопасности, определенный конструкторской документацией, при этом должна быть обеспечена возможность контроля выполнения всех технологических операций, от которых зависит безопасность.

6.2 Решета следует изготовлять так, чтобы сырье, материалы и вещества, используемые при их изготовлении и эксплуатации, не угрожали безопасности жизни или здоровью человека.

6.3 В решетах не должно быть трещин, расслоений, деформированных перемычек между отверстиями.

6.4 По контуру отверстий не допускаются заусенцы размером более 0,2 мм.

## 7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование решет проводят любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта.

Не допускается транспортирование решет в транспортных средствах, загрязненных химически активными веществами, которые могут разрушать цинковое покрытие и вызывать коррозию основного металла. Также не допускается транспортирование решет в транспортных средствах, использовавшихся для перевозки скота.

7.2 Решета должны храниться в условиях не ниже условий 2 по ГОСТ 15150, исключающих хранение с химически активными веществами.

7.3 Решета должны быть уложены в штабеля на поддонах. Высота штабеля не должна превышать 1,8 м.

## 8 Указания по эксплуатации

Подготовку решет к работе, транспортирование, хранение и эксплуатацию следует проводить в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации.

## 9 Гарантии изготовителя

Изготовитель должен гарантировать соответствие решет требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем указаний по эксплуатации, транспортированию и хранению.

УДК 631.3:006.354 ОКС 65.060 ОКПД2 28.30.91.000

Ключевые слова: пробивные решета для зерна, технические требования, маркировка, упаковка, транспортирование, хранение

**БЗ 7—2019/97**

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 19.08.2019. Подписано в печать 12.09.2019. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,12.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru