ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ СВЕКЛОУБОРОЧНЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7496—84
(СТ СЭВ 2322—80)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством тракторного и сельскохозяйственного машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. С. Кравченко; П. К. Ломейко; Л. А. Чоклер; Н. В. Татьянко; В. Л. Барский; Ю. И. Ковтун, канд. сельхоз. наук; **А. Г. Цымбал,** канд. техн. наук; **И. Н. Бутивченко; А. С. Виноградов; И. Ф. Шафоростов; Л. Т. Лукашова; В. А. Гоберман,** д-р техн. наук; **И. Я. Канторович; Ю. Л. Мариенбах,** канд. техн. наук

ВНЕСЕН Министерством тракторного и сельскохозяйственного машиностроения

Зам. министра **И. П. Ксеневич**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 сентября 1984 г. № 3435

УДК 631.356.2:006.354 Группа Г94

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ СВЕКЛОУБОРОЧНЫЕ

Общие технические условия

Beet harvesters. General specifications

ГОСТ 7496—84

(СТ СЭВ 2322—80)

ОКП 47 3628

Взамен ГОСТ 7496—73

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 сентября 1984 г. № 3435 срок действия установлен

с 01.01.86
до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на группу однородной продукции «Комбайны свеклоуборочные», включающую свеклоуборочные комбайны и машины для раздельной уборки сахарной свеклы (далее — машины), предназначенные для работы в различных зонах свеклосеяния.

Стандарт не распространяется на селекционные машины.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и 1-й категорий качества.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2322—80.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Машины должны изготовлять следующих типов: I — ботвоуборочные; II — корнеуборочные; III — комбайны.

1.2. Основные показатели технического уровня и качества свеклоуборочных машин, дифференцированные по ступеням качества продукции, должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985

Наименования параметров	Значения параметров				Для разработки перспективных машин и постановки их на производство с 01.01.96
	для типов I и II		для типов II и III		
	1-я категория качества	Высшая категория качества	1-я категория качества	Высшая категория качества	
1. Потери корнеплодов, %, не более	—	—	3	2,5	1,5
2. Сильные механические повреждения корнеплодов по ГОСТ 17421—82, % по массе, не более	—	—	5	3*	3*
3. Общая загрязненность вороха корнеплодов, %, не более, в том числе свободной ботвой и ботвой на корнях, %, не более	—	—	10	9	8
	—	—	3	2,5	2,0
4. Потери ботвы, %, не более	15	10	—	—	10
5. Загрязненность ботвы землей, %, не более	0,5	0,5	—	—	0,5
6. Отходы головок** корнеплодов при обрезке ботвы, % по массе, не более	5	3	—	—	2
7. Максимальная транспортная скорость, м/с	5,56	5,56	5,56	5,56	5,56
8. Наработка на отказ, III группа сложности, ч, не менее	40	40	40	40	60
9. Удельная суммарная оперативная трудоемкость планового технического обслуживания, чел.-ч/ч, не более	0,240	0,210	0,4	0,33	0,4
10. Удельная конструкционная масса, (кг·ч)/га***, не более	2222 / 2500	2222 / 2500	6742 / 6583	6742 / 6583	6667 / 7250
11. Производительность на рядок за час основного времени, га/ч	0,32	0,32	0,32	0,32	0,37

* Для Краснодарского края и поливных зон свеклосеяния — не более 5 %;

** Плоскость среза должна проходить не ниже уровня основания нижних зеленых черешков и не выше 2 см от верхушки головки;

*** В числителе — для шестирядных машин, в знаменателе — для четырех рядных машин.

Примечание. Показатели определяются и обеспечиваются при:

а) ровном рельефе;

б) уклоне до 2°;

в) влажности почвы до 23%;

г) высоте головки над поверхностью почвы от 0 до 12 см;

д) числе корней на 1 м длины рядка от 3 до 6;

е) расстоянии между корнеплодами в рядке не менее 16 см;

ж) отклонении от оси рядка ±3 см;

з) диаметре корнеплодов от 4 до 20 см;
и) засоренности не более 5 сорняков высотой 100 см на 100 м рядка;
к) твердости почвы до 20 кг/см² (2МПа);
л) посторонние предметы на плантации не допускаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Машины должны быть оборудованы устройством для вождения по рядкам.

Допускается, по согласованию с заказчиком, устройство для вождения по рядкам не устанавливать.

2.3. В машинах должно быть предусмотрено регулирование высоты обрезки головок и глубины подкапывания сахарной свеклы.

2.4. Машины должны обеспечивать уборку сахарной свеклы при ширине междурядий 45 см и отклонении корнеплодов от оси рядка ±3 см.

Модификации машин должны обеспечивать уборку сахарной свеклы при ширине междурядий 50 или 60 см и отклонении корнеплодов от осевой линии рядка ±3 см.

2.5. Машины должны обеспечивать уборку на полях:

с урожайностью корнеплодов и ботвы 20—70 т/га;

с твердостью почвы до 40 кг/см² (4,0 МПа);

с влажностью на глубине 10 см на тяжелых почвах 27 %, средне-тяжелых почвах 23 %, легких почвах 20 %;

на склонах до 7°;

при высоте ботвы от 25 до 100 см;

при расположении головок корнеплодов ниже поверхности почвы на 30 мм.

2.6. Физико-механические свойства литых деталей машин должны быть не ниже чем физико-механические свойства серого чугуна марки СЧ 20 по ГОСТ 1412—79, ковкого чугуна КЧ 33—8 по ГОСТ 1215—79, стали 25Л по ГОСТ 977—75 и алюминиевых сплавов АЛ3 по ГОСТ 2685—75.

2.7. Подкапывающие и ботвосрезающие рабочие органы должны изготовлять из износостойких материалов или должны применять соответствующие износостойкие покрытия.

2.8. Типы и конструктивные элементы швов сварных соединений должны соответствовать ГОСТ 8713—79, ГОСТ 5264—80, ГОСТ 11533—75, ГОСТ 11534—75, ГОСТ 14771—76, ГОСТ 14776—79, ГОСТ 15878—79 и ГОСТ 16037—80.

Сварные швы не должны иметь трещин, непроваров, прожогов и кучно расположенных раковин.

2.9. Цепи — по ГОСТ 13568—75.

2.10. Звездочки для втулочных и втулочно-роликовых цепей — по ГОСТ 591—69 и ГОСТ 592—81.

2.11. Допускаемая разность по длине диагоналей рамы машины в незагруженном состоянии не должна превышать 0,4 % номинальной длины диагонали.

2.12. Не допускаются скручивание, натягивание и трение резиновых рукавов (шлангов) гидросистемы о металлические детали.

2.13. В гидравлической системе машины не допускаются подтекание и пропуск масла через уплотнения и в местах соединений.

2.14. В машинах должны быть предусмотрены предохранительные устройства рабочих органов от перегрузок.

2.15. Дорожный просвет в транспортном положении должен быть не менее 20 см.

2.16. Окраска машин — по ГОСТ 5282—82.

2.17. Требования к крепежным изделиям — по ГОСТ 1759—70.

2.18. Конструкцией машин должна быть обеспечена приспособленность их к техническому обслуживанию и диагностике прогрессивными методами и средствами.

2.19. Прицепные машины должны иметь возможность присоединения их к электросистеме трактора.

2.20. В комплект машин должны входить:

набор инструмента и принадлежностей по техническим условиям на конкретную модель;

запасные части по ведомости ЗИП.

2.21. К каждой машине должны быть приложены формуляр и инструкция по эксплуатации по ГОСТ 2.607—72.

2.22. Срок службы машины: 8 лет — самоходных, 7 лет — прицепных.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Самоходные машины должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.019—76.

3.2. Машины должны быть укомплектованы инструментом для очистки рабочих органов.

3.3. Самоходные машины должны быть оборудованы сигналами торможения, указателями поворотов, габаритными фонарями.

3.4. Самоходные машины должны быть укомплектованы термосами для питьевой воды.

3.5. На видных местах должны быть сделаны надписи или знаки, указывающие места установки домкратов и закрепления тросов при погрузочно-разгрузочных работах, а также содержащие указания по положению рычагов.

3.6. В прицепных машинах при обслуживании машины одним человеком должна быть система, контролирующая работу основных органов машины.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия машин требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемо-сдаточные периодические испытания.

4.2. При приемо-сдаточных испытаниях у каждой машины проверяют:

а) функциональную готовность машины к работе;

б) комплектность;

в) маркировку;

г) упаковку,

а также соответствие требованиям пп. 2.2, 2.7, 2.8, 2.12, 2.13, 2.18, 2.20, 2.21, 3.2, 3.3, 3.4, 3.6.

4.3. Периодическим испытаниям должны подвергать не менее одной машины от квартального выпуска, для проверки соответствия требованиям пп. 1.2, 2.5, 2.22.

4.4. Проведение периодических испытаний и оформление результатов испытаний машин — по ГОСТ 15.001—73.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Размеры (пп. 2.4, 2.15) проверяют универсальными или специальными измерительными инструментами.

5.2. Проверку герметичности, правильности сборки и взаимодействия механизмов при приемо-сдаточных испытаниях (пп. 2.13, 4.2) проводят обкаткой собранных машин в течение 30 мин при номинальной частоте вращения и рабочем давлении в гидросистеме.

5.3. Соответствие каждой машины требованиям пп. 2.2, 2.3, 2.14, 2.19, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5, 3.6, 6.1 следует проверять внешним осмотром.

5.4. Контроль сварных соединений (п. 2.8) должен проводиться по отраслевой нормативно-технической документации.

5.5. Периодические испытания должны проводить в эксплуатационных условиях.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Маркировка.

6.1.1. На видном месте каждой машины должны быть нанесены: наименование и товарный знак предприятия-изготовителя; марка и порядковый номер машины по системе нумерации пред-

приятия-изготовителя; год и месяц выпуска; обозначение настоящего стандарта.

6.1.2. Место и способ нанесения должны указывать в технических условиях на машины конкретных моделей.

6.2. Упаковка.

6.2.1. Запасные части и инструмент упаковывают в ящик, изготовленный по ГОСТ 15841—77. Допскаются другие виды упаковки, которые устанавливают в технических условиях на машины конкретных моделей.

6.2.2. На каждом транспортном месте должны быть указаны порядковый номер места и марка машины.

6.2.3. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77.

6.3. Транспортирование

6.3.1. Машины транспортируют в собранном виде без упаковки железнодорожным транспортом. Узлы, выступающие за установленные габариты, при транспортировании снимают.

Допускается снятие отдельных узлов машины для эффективного использования площади железнодорожной платформы.

6.3.2. Порядок и условия транспортирования машин должны соответствовать требованиям технических условий на машины конкретных моделей.

6.4. Хранение машин — по ГОСТ 7751—79 и инструкции по эксплуатации.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие машин требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения, эксплуатации и установленной нормы выработки.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации машин — 24 мес. со дня ввода в эксплуатацию при наработке не более 90 га на 1 м ширины захвата.

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 12.10.84. Подп. в печ. 25.10.84. 0,5 усл. п. л.
0,5 усл. кр.-отт. 0,43 уч.-изд. л. Тир. 10 000. Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер.,3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1045

Группа Г94

Изменение № 1 ГОСТ 7496—84 Машины свеклоуборочные. Общие технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.06.86 № 1862 срок введения установлен

с 01.01.87

Пункт 1.2 изложить в новой редакции (таблицу исключить): «1.2. Основные показатели технического уровня и качества свеклоуборочных машин должны соответствовать ГОСТ 26706—85».

(ИУС № 9 1986 г.)

gost.e-ecolog.ru