

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДИЗЕЛИ ТРАКТОРНЫЕ И КОМБАЙНОВЫЕ. МАХОВИКИ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 11713—78

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.436-562 : 006.354 Группа Д24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДИЗЕЛИ ТРАКТОРНЫЕ И КОМБАЙНОВЫЕ. МАХОВИКИ

Общие технические условия

Tractor and combine diesels. Flywheels. General specifications

ГОСТ 11713—78*

Взамен ГОСТ 11713—66

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 апреля 1978 г. № 947 срок введения установлен

с 01.01.80

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 20.12.84 № 4768 срок действия продлен

до 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Маховики должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Маховики следует изготовлять из серого чугуна марки СЧ 20 и других марок чугуна по ГОСТ 1412—79 с механическими свойствами не ниже марки чугуна СЧ 20.

Допускается изготовлять маховики из сталей марок 30Л-1 и 35Л-1 по ГОСТ 977—75 в случаях передачи крутящего момента более 147 Н·м (150 кгс/м) на гидродинамическую трансмиссию. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3. Требования к чугунным отливкам — по ГОСТ 1412—79, стальным — по ГОСТ 977—75.

1.4. На поверхностях сопряжения маховика с коленчатым валом, подшипником, дисками фрикционной муфты и поверхностях, предназначенных для посадки венца, ведущих пальцев и штифтов, дефекты отливок и чернота не допускаются.

Поверхности маховика не должны иметь задиров, забоин и трещин.

Заварка трещин не допускается.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание (июль 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1984 г. (ИУС 4—85).*

© Издательство стандартов, 1986

1.5. Допуски формы и расположения поверхностей сопряжения маховика с коленчатым валом и дисками фрикционной муфты по ГОСТ 24643—81 не должны превышать следующих степеней точности:

10 — допуск плоскостности;

9 — допуск параллельности, перпендикулярности, торцового биения.

Выпуклость сопряжения маховика с коленчатым валом не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Параметры шероховатости поверхностей маховика по ГОСТ 2789—73 должны быть:

$Ra \leqslant 2{,}5$ мкм — для поверхностей, сопрягающихся с дисками фрикционной муфты и установочными штифтами;

$Rz \leqslant 20$ мкм — для посадочных поверхностей зубчатого венца и коленчатого вала.

1.7. Посадки болтов передачи крутящего момента в резьбовые отверстия маховика — по 6H/6g ГОСТ 16093—81.

1.8. Маховики должны быть отбалансированы статически в динамическом режиме относительно поверхностей сопряжения их с коленчатым валом.

Погрешность балансировки маховиков не должна быть более 3-го класса точности по ГОСТ 22061—76.

1.9. Ресурс маховиков — не менее ресурса дизелей, для которых они предназначены.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Маховики должны подвергаться приемочному контролю по ГОСТ 16768—81.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Химический состав чугуна и стали — по ГОСТ 22536.0-77—ГОСТ 22536.6-77.

3.2. Механические свойства чугунных отливок — по ГОСТ 1497—84 и ГОСТ 2055—81, стальных — по ГОСТ 977—75.

3.3. Твердость — по ГОСТ 9012—59.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждом маховике должна быть нанесена маркировка, содержащая:

сокращенное наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение детали по каталогу предприятия-изготовителя.

Место, размеры и способ нанесения знаков маркировки должны обеспечивать их сохранность в течение всего срока службы маховиков и устанавливаться рабочими чертежами.

4.2. На каждом ящике должна быть нанесена маркировка, содержащая:

наименование предприятия-изготовителя;

обозначение детали по каталогу предприятия-изготовителя;

обозначение настоящего стандарта.

4.3. Транспортная маркировка пакета — по ГОСТ 14192—77. Маркировка должна содержать основные, дополнительные и информационные надписи.

4.4. Каждая партия маховика должна сопровождаться документом, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя, его местонахождение (город или условный адрес);

обозначение по каталогу предприятия-изготовителя;

дату упаковывания (месяц, год);

обозначение настоящего стандарта.

4.5. Маховики, предназначенные для использования в качестве запасных частей, следует подвергать консервации по II группе ГОСТ 9.014—78 на срок не менее года при средних категориях условий хранения и транспортирования.

По требованию потребителя изготовитель должен производить консервацию маховиков на срок до пяти лет при средних категориях условий хранения по ГОСТ 9.014—78.

Требования к консервации маховиков, предназначенных для комплектации, устанавливают по согласованию между изготовителем и потребителем.

4.6. Транспортирование маховиков должно выполняться транспортными пакетами согласно требованиям ГОСТ 21929—76.

При транспортировании маховика в ящиках и поддонах должны быть жестко закреплены.

Маховики должны быть уложены в ящичные поддоны по ГОСТ 9570—84.

Допускается упаковывать маховики в деревянные ящики по ГОСТ 15841—77, которые должны быть сформированы в транспортный пакет на плоском поддоне по ГОСТ 9078—84.

Ящичные поддоны и ящики должны быть выстланы изнутри бумагой по ГОСТ 8828—75 или по ГОСТ 515—77.

Масса брутто и габаритные размеры транспортных пакетов — по ГОСТ 24597—81.

4.7. Маховики транспортируют транспортом всех видов в закрытых транспортных средствах (крытые вагоны и контейнеры, трюмы судов, закрытые автомашины, самолеты и вертолеты).

4.8. Маховики в упакованном виде следует хранить в закрытых складских помещениях при температуре от минус 30 до плюс 40°С и относительной влажности воздуха до 98% при отсутствии в окружающем воздухе кислотных и щелочных примесей.

Разд. 4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие маховиков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации маховиков — не менее гарантийного срока эксплуатации дизелей, для которых они предназначены.

Редактор *В. Н. Шалаева*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в наб 10.09.85 Подп. в печ. 05.09.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,26 уч.-изд. л.
Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1080

gost.e-ecolog.ru