

ГОСТ 9024—70

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЩЕТКИ ПЛОСКИЕ
С ДЕРЕВЯННЫМИ КОЛОДКАМИ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Издание официальное

БЗ 4—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЩЕТКИ ПЛОСКИЕ С ДЕРЕВЯННЫМИ КОЛОДКАМИ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН

Технические условия

ГОСТ
9024—70

Flat brushes with wooden blocks for agricultural machines. Specifications

Дата введения 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на плоские щетки с деревянными колодками, применяемые в зерноочистительных машинах, ворохочистильных для хлопка и других машинах.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Плоские щетки с деревянными колодками должны изготавляться двух типов:

1 — однорядные;

2 — двухрядные.

1.2. Щетки типа 1 должны изготавляться в двух исполнениях:

A — однорядные с пучками из натурального волоса;

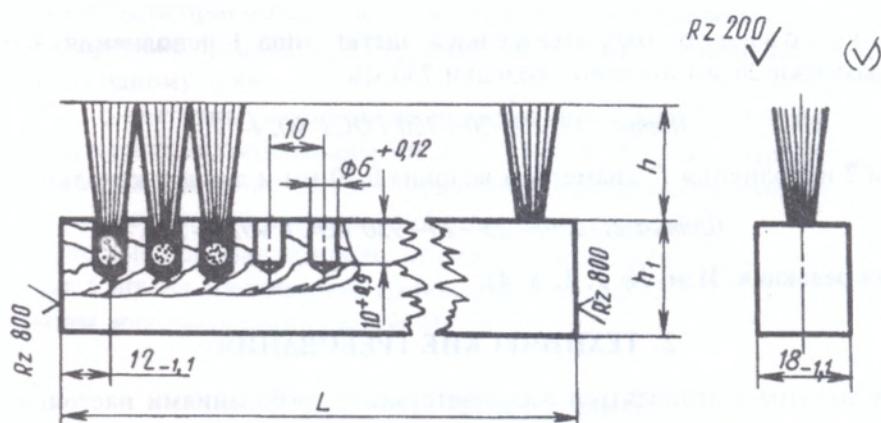
B — однорядные с пучками из синтетического волокна.

1.3. Щетки типа 2 должны изготавляться в двух исполнениях:

B — двухрядные с пучками из натурального волоса;

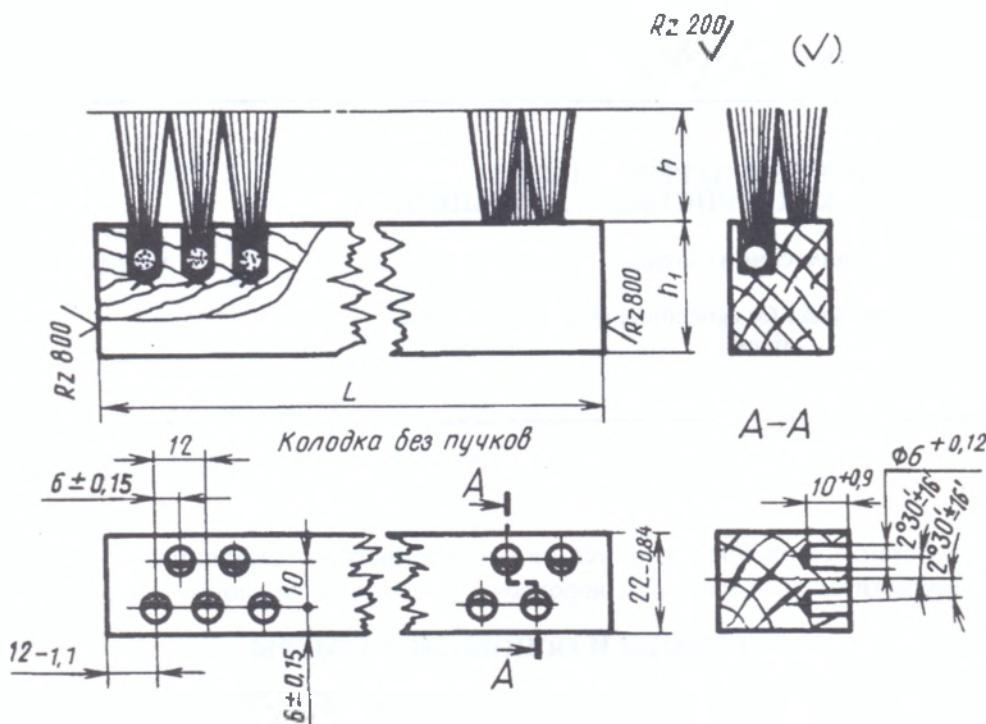
G — двухрядные с пучками из синтетического волокна.

1.4. Размеры щеток должны соответствовать указанным на черт. 1—2 и в таблице.



Черт. 1

С. 2 ГОСТ 9024—70



Черт. 2

Размеры в мм

Типы щеток	h (пред. откл. H17)	h_1 (пред. откл. $\pm \frac{1}{2}$ IT17)	L (пред. откл. h14)
1. Исполнения <i>A</i> и <i>B</i>	25; 30; 35	20; 25; 30	450; 530; 750; 1100; 1250
2. Исполнения <i>B</i> и <i>G</i>			670; 920; 950; 1250

Пример условного обозначения щетки типа 1 исполнения *A*, высотой пучков 25 мм, высотой колодки 20 мм и длиной колодки 750 мм:

Щетка 1А-25—20—750 ГОСТ 9024—70

То же, типа 2 исполнения *G* диаметром волокна 0,30 мм и длиной колодки 950 мм:

Щетка 2Г-0,30—25—20—950 ГОСТ 9024—70

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Щетки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пучки щеток типа 1 исполнения *A* и типа 2 исполнения *B* должны изготавливаться из щетины по нормативно-технической документации, конского волоса «обрубок» по ГОСТ 12857.

Пучки щеток типа 1 исполнения *B* и типа 2 исполнения *G* должны изготавливаться из синтетического волокна диаметром от 0,2 до 0,4 мм и соответствовать следующим показателям:

влагопоглощение, %, не более 1;

прочность на разрыв, кгс/мм², не менее 60;

модуль упругости, кг/мм², не менее 1000.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 5).

2.3. Колодки щеток должны изготавляться из березовой фанерной плиты ПФ-В или ПФ-А сорта В по ГОСТ 8673 или древесины твердолиственных пород.

Расслоение фанеры в колодках щеток не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2.4. Отверстия для пучков в колодках щеток должны быть выполнены со стороны рубашки и расположены в ряду равномерно.

Отклонение расстояний между осями любых отверстий не более $\pm 0,5$ мм.

2.5. Волокна наружного слоя колодок, за исключением фанерной плиты ПФ-А, должны быть расположены по длине щеток.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.6. Закрепление пучков щеток должно производиться скобками из стальной проволоки диаметром 1 мм по ГОСТ 7480.

Трещины в колодке не допускаются.

2.7. Отверстия колодок должны быть заполнены пучками, прочно закрепленными в гнездах.

Усилие на выдергивание одного пучка должно быть не менее 5 кгс.

2.8. При поставке щеток в климатические районы с повышенной влажностью воздуха пучки щеток, изготовленные из натурального волоса, должны быть пропитаны антисептическим раствором, крепление пучков в гнездах должно производиться омедненной проволокой диаметром 1 мм по ГОСТ 5437.

2.9. Поверхность закрепления пучков в колодках должна находиться в одной плоскости. Допуски плоскостности по высоте колодки — 0,2 мм, по ширине — 0,6 мм на каждые 100 мм длины колодки.

2.10. Поверхность торцов пучков должна находиться в одной плоскости. Допуск плоскостности — 0,2 мм на каждые 100 мм длины щетки.

2.11. Срок службы щетки должен быть не менее 600 ч.

2.9—2.11. (Измененная редакция, Изм. № 3).

За. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

За.1. Для проверки соответствия щеток требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные и периодические испытания.

За.2. Щетки к приемке предъявляют партиями. За партию принимают число щеток, предъявляемых к приемке по одному документу.

За.3. При приемо-сдаточных испытаниях подвергают контролю 10 % щеток от партии, но не менее 50 шт. на соответствие требованиям пп. 1.4; 2.4—2.6; 2.9; 2.10. При неудовлетворительных результатах проводят повторные испытания удвоенного числа щеток, взятых из этой же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

За.4. Периодические испытания проводят раз в квартал. Контролю подвергают 1 % щеток от партии, но не менее 5 шт. на соответствие требованиям пп. 2.2; 2.3; 2.7; 2.8; 2.11.

Разд. За. (Введен дополнительно, Изм. № 3).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Расположение волокон наружного слоя колодок (п. 2.5) проверяют визуально.

3.2. Размеры щеток (пп. 1.4 и 2.4) контролируют универсальным измерительным инструментом.

3.3. Усилие на выдергивание одного пучка (п. 2.7) проверяют на разрывной машине.

3.4. Плоскостность колодок щеток и торцов пучков по длине щеток (пп. 2.9 и 2.10) проверяют универсальным измерительным инструментом, плитой и щупом.

3.5. Соответствие щеток требованиям п. 2.11 проверяют в эксплуатационных условиях.

(Измененная редакция, Изм. № 3).