

**ПЛАСТИНКИ ТРЕНИЯ РЕЖУЩИХ АППАРАТОВ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН**

Технические условия

**ГОСТ
3497—74***Wearing plates for cutter bars of agricultural machines
SpecificationsВзамен
ГОСТ 3497—67

ОКП 47 9171

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров
СССР от 13 мая 1974 г. № 1129 срок введения установлен

с 01.01.75

Постановлением Госстандарта от 19.12.83 № 6686 срок действия продлен

до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пластинки трения режущих аппаратов сельскохозяйственных машин.

Стандарт не распространяется на пластинки трения, сопрягаемые с ножевой головкой, за исключением пластинки типа 2.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Пластинки трения должны изготавливаться следующих типов:

- 1 — для косилок, жаток зернобобовых и семенников овощных (корнеплодных) культур;
- 2 — для внутреннего башмака косилок;
- 3 — для жаток зерновых культур;
- 4 — для жаток грубостебельных культур;
- 5 — унифицированный для косилок, сменного режущего аппарата силоуборочных комбайнов и жаток кормоуборочных комбайнов.

Примечание. Допускается изменять применяемость указанных типов пластинок трения.

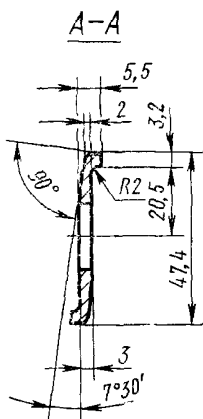
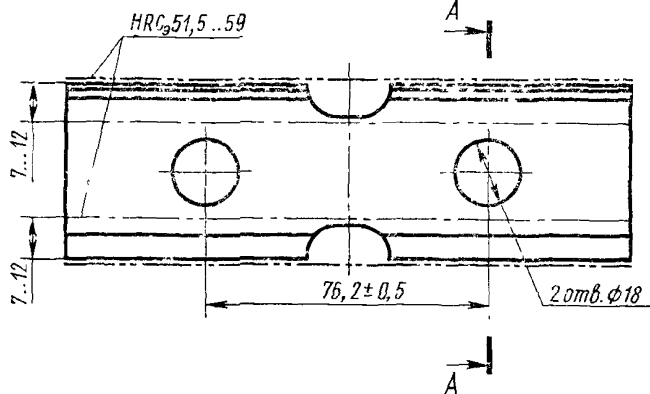
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Основные размеры пластинок трения должны соответствовать указанным на черт. 1—8. Чертежи не определяют конструкцию.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1980 г., июне 1984 г. (ИУС № 1—81, 9—84).

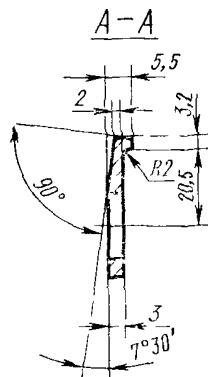
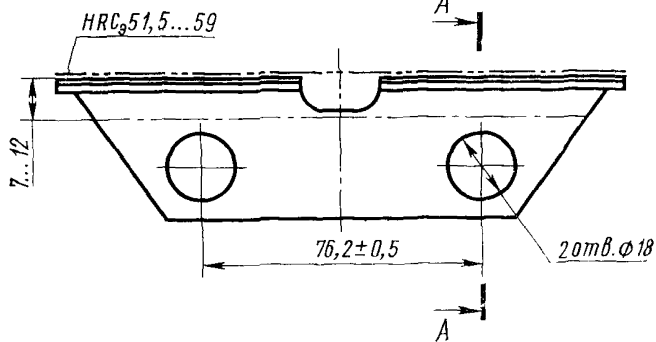
Тип 1
Исполнение 1



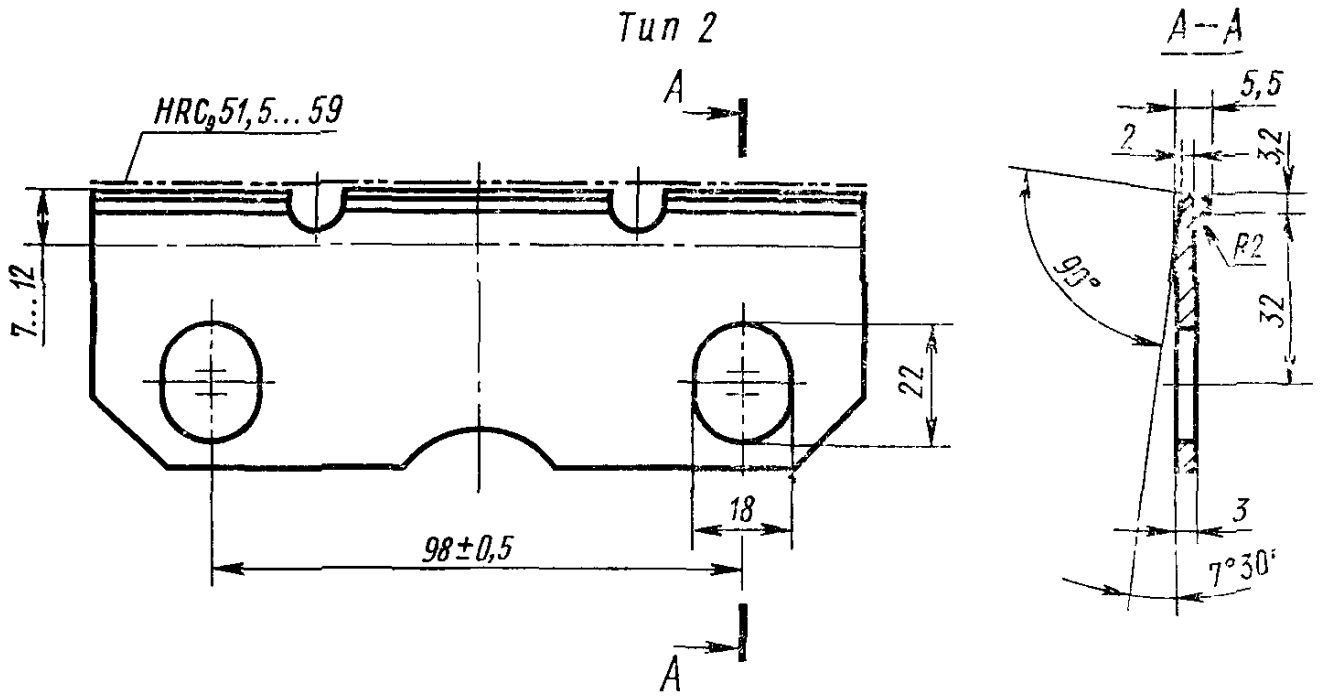
Примечание. Допускается смещение осей отверстий в продольном направлении относительно оси симметрии детали до 12 мм.

Черт. 1

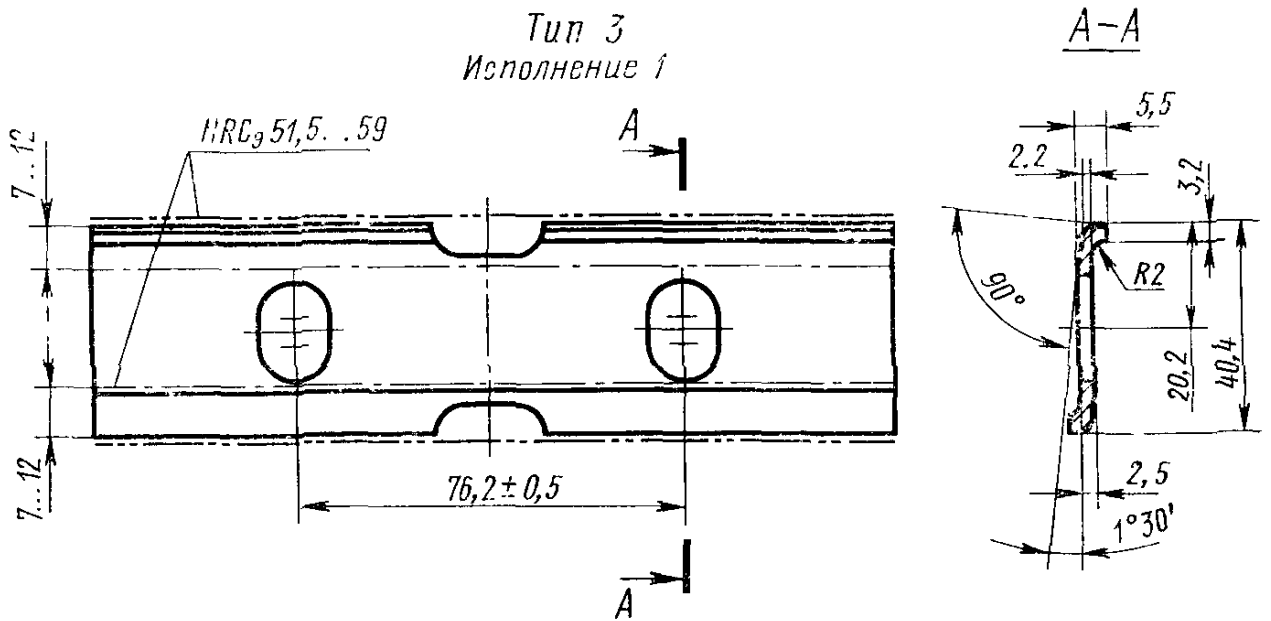
Тип 1
Исполнение 2



Черт. 2



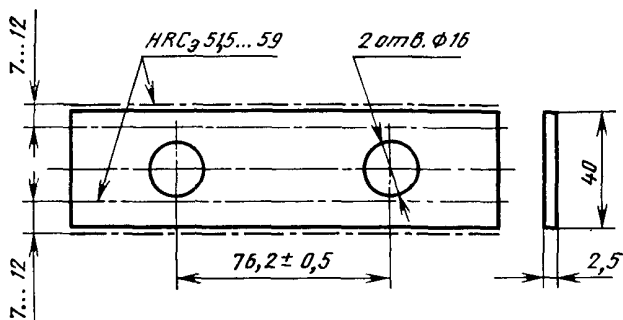
Черт. 3



Черт. 4

Тип 3

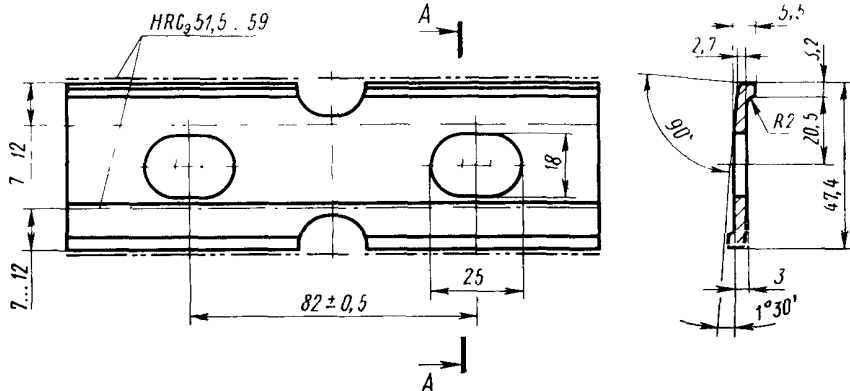
Исполнение 2



Примечание. Допускается применение крепежных отверстий по типу отверстий исполнения 1.

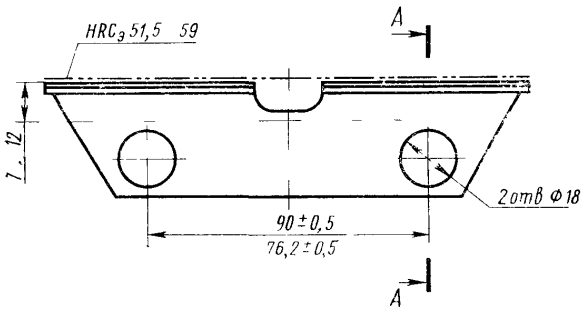
Черт. 4а

Тип 4
Исполнение 1

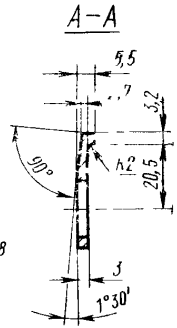


Черт. 5

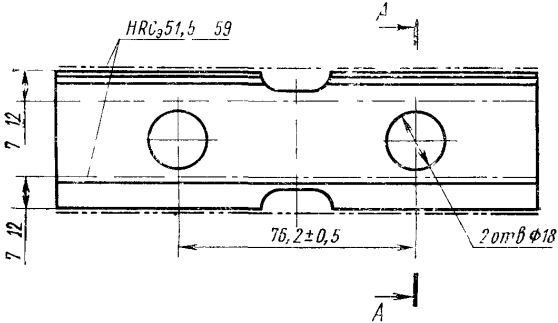
Тип 4
Исполнение 2



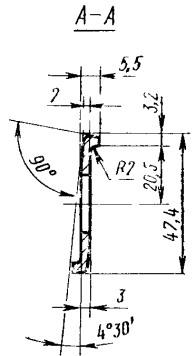
Черт. 6

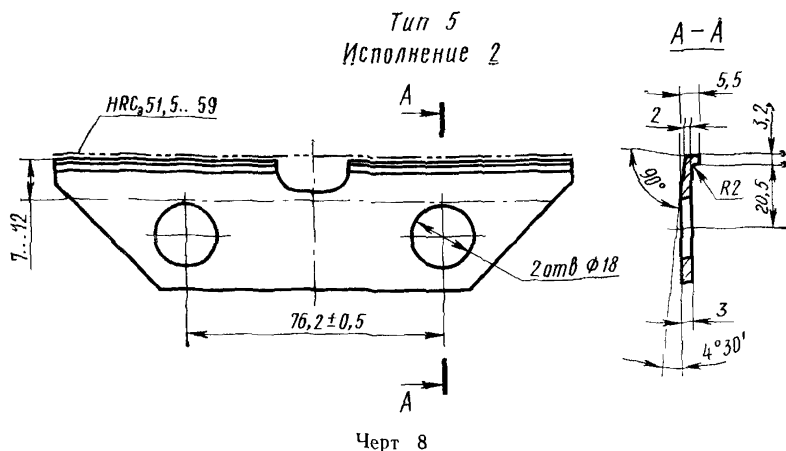


Тип 5
Исполнение 1



Черт. 7





Пример условного обозначения пластинок трения типа 3:

Пластинка трения 3 ГОСТ 3497—74

То же, типа 4, исполнения 2:

Пластинка трения 4—2 ГОСТ 3497—74

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Пластинки трения должны изготавливаться из стали марки У9 по ГОСТ 1435—74 или 70Г по ГОСТ 14959—79 (в части химических составов).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Шероховатость трущихся поверхностей пластинок трения не должна быть более $Rz \geq 20$ по ГОСТ 2789—73.

2.4. Пластинки трения должны подвергаться термической обработке в зонах, указанных на черт. 1—8. Твердость незакаленной зоны — не более HRC, 37. Допускается увеличение зон закалки в местах крепежных отверстий.

2.5. Допускается изменение конструкции пластинок трения при условии обеспечения взаимозаменяемости, в том числе изготовление оборотных пластинок типов 1—1, 3—1, 4—1, 5—1 без вырезов на рабочих поверхностях.

2.4, 2.5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. Полный ресурс пластинок трения при работе на полях, соответствующих агротребованиям уборочных работ, кроме засоренных (камнями и другими предметами), должен быть в среднем 15 га/шт., а типов 1, 3, 4 и 5 исполнения 1—30 га/шт.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.7. Консервация должна соответствовать требованиям ГОСТ 9.014—78 для средних (С) условий хранения и транспортирования.

Срок действия консервации—24 мес со дня отгрузки предприятием-изготовителем.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки и план контроля— по ГОСТ 16768—81.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Проверка размеров пластинок трения (п. 2.1) и шероховатости (п. 2.3) должна производиться универсальными или специальными измерительными приборами, инструментами и приспособлениями, обеспечивающими требуемую точность измерения.

4.2. Проверка твердости пластинок трения— по ГОСТ 9013—59 не менее чем в двух точках на каждой рабочей стороне пластинки.

4.3. Полный ресурс пластинок трения проверяют при проведении эксплуатационных испытаний режущих аппаратов.

4.2, 4.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4. Эксплуатационные испытания деталей должны проводиться в условиях, соответствующих правилам эксплуатации, предусмотренным нормативно-технической документацией на машины конкретных марок, на которых установлены проверяемые детали.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4.5. Полный ресурс проверяют при проведении приемочных и типовых испытаний.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Пластинки трения, транспортируемые отдельно от машин, должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 15841—77 или другую тару, предохраняющую детали от повреждений. Масса упаковочного места не должна быть более 80 кг.

5.2. Маркировка упаковочных мест — по ГОСТ 14192—77.
На каждом упаковочном месте или на прикрепляемой к нему бирке несмываемой краской должно быть нанесено:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- количество деталей;
- обозначение деталей.

5.3. Транспортирование пластинок трением, отправляемых от-дельно от машин, допускается любым видом транспорта с обеспечением их защиты от повреждений и атмосферных осадков.

5.4. Каждая партия пластинок трения должна сопровождаться документом, в котором указывается:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- количество и дата выпуска;
- обозначение настоящего стандарта.

5.5. Пластинки трения должны храниться по ГОСТ 7751—79 в закрытых помещениях или под навесами.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие своих пластин требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

6.2. Гарантийная наработка для пластин типов 1, 3, 4, 5 исполнения 1 — 15 га/шт.; для всех остальных пластин — 7,5 га/шт. со дня их ввода в эксплуатацию.

Разд. 6. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

Изменение № 3 ГОСТ 3497—74 Пластинки трения режущих аппаратов сельскохозяйственных машин. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 01.12.86 № 3649 срок введения установлен

с 01.10.86

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Правила приемки

3.1. Для проверки соответствия пластинок трения требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испы-

(Продолжение см. с. 182)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3497—74)

тания в соответствии с отраслевой нормативно-технической и технической документацией»

Пункт 5.5. Заменить ссылку: ГОСТ 7751—79 на ГОСТ 7751—85.

(ИУС № 2 1987 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 19777—74 (СТ СЭВ 1592—79, СТ СЭВ 1597—79). Пальцы режущих аппаратов сельскохозяйственных машин. Технические условия	1
ГОСТ 158—74 Сегменты, пластины противорежущие и полосы ножевые режущих аппаратов сельскохозяйственных машин	13
ГОСТ 3496—74 Прижимы ножа и прокладки режущих аппаратов сельскохозяйственных машин. Технические условия	25
ГОСТ 3497—74 Пластины трения режущих аппаратов сельскохозяйственных машин. Технические условия	33

Редактор Р. Г. Говердовская
Технический редактор Л. Я. Митрофанова
Корректор А. М. Дубецкая

Сдано в наб. 05.03.85 Подп. в печ. 25.11.85 2,5 л. л 2,75 усл. кр.-отт. 2,46 уч.-изд. л
Тираж 8000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 831