

Внесена поправка и № 10-84

ва. уи. п 1/4/90/
2/4/95/



26379-84
Изм. 1, 2 +

www.rtitd-gost.narod.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**РЕМНИ КЛИНОВЫЕ ШИРОКИЕ
ДЛЯ ВАРИАТОРОВ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 26379-84

Издание официальное

3

Цена 15 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ



РАЗРАБОТАН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. Ф. Саженов, Ю. Н. Городничев, М. А. Закирова, В. Г. Бобылев,
И. Н. Ильенко, В. А. Кондорская, А. Г. Чиварзин

ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Зам. министра Л. В. Скокшин

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г. № 4767

www.rtitd-gost.narod.ru

УДК 678.4.06:621.85.052.42:006.354

Группа Л63

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РЕМНИ КЛИНОВЫЕ ШИРОКИЕ ДЛЯ ВАРИАТОРОВ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН

ГОСТ

26379-84

Технические условия

Wide V-belts for variable-speed drives of
agricultural machines. Specifications

ОКП 25 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г. № 4767 срок действия установлен

с 01.01.86

до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

безопасность

Настоящий стандарт распространяется на бесконечные резиноканавчатые клиновые широкие ремни, предназначенные для вариаторов сельскохозяйственных машин, работающих в районах с умеренным и тропическим климатом при температуре окружающего воздуха от минус 30 до плюс 60°C.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категорий качества.

Стандарт соответствует МС ИСО 3410—76.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры сечений ремней в свободном состоянии указаны на черт. 1 и в табл. 1.

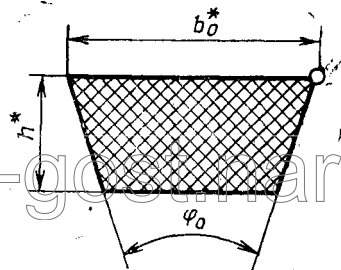
1.2. Ремни сечения 45×22, длиной 4000 мм соответствуют высшей категории качества.

Ремни сечений СВ-25, СВ-32, СВ-38, СВ-45, СВ-50, 40×20, 45×22 соответствуют первой категории качества.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985



* Размеры для справок.

b_0 —ширина большего основания, мм; h —высота (толщина) ремня, мм; φ_0 —угол клина ремня

Черт. 1

Таблица 1

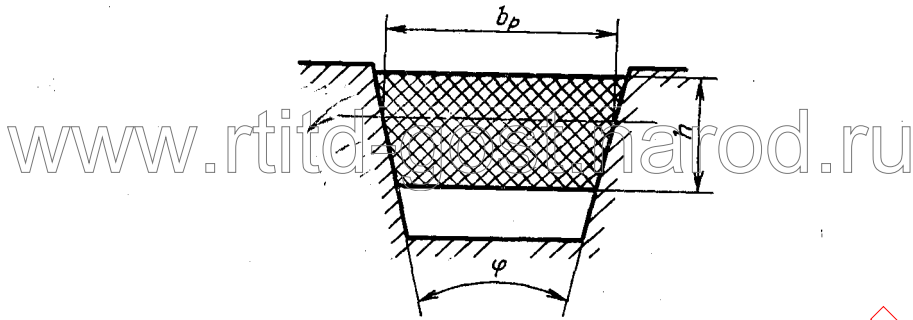
Обозначение сечения ремня	Код ОКП для ремней		b_0 , мм	h , мм	φ_0
	кордканевой конструкции	кордшнуровой конструкции			
СВ-25	25 6331 0100	25 6332 0100	25	12,5	$34 \pm 1^\circ$
СВ-32	25 6331 0110	25 6332 0110	32	15,0	
СВ-38	25 6331 0120	25 6332 0120	38	17,5	
СВ-45	25 6331 0130	25 6332 0130	45	20,0	
СВ-50	25 6331 0140	25 6332 0140	50	22,0	

Примечания:

1. Предельное отклонение угла клина приведено для проектирования измерительных шкивов.
2. В зависимости от конструкции и способа изготовления угол клина изменяют по согласованию между изготовителем и потребителем.

1.3. Размеры сечений ремней, находящихся в канавках измерительных шкивов под натяжением, должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

За расчетную ширину b_p ремня, находящегося под натяжением, принята ширина его поперечного сечения на уровне нейтральной линии, которая не изменяется при изгибе ремня и расположена приблизительно на расстоянии $\frac{1}{3}h$ от его большего основания.



b_p —расчетная ширина ремня, мм;
 h —высота (толщина) ремня, мм;
 φ —угол клина измерительного шкива, град

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение сечения ремня	b_p		h		φ
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
СВ-25	23	+1,0 -0,5	12,5	$\pm 0,5$	$26^\circ \pm 15'$
СВ-32	29	+1,0 -0,5	15,0	$\pm 0,6$	
СВ-38	35	+1,2 -0,5	17,5	$\pm 0,6$	
СВ-45	41	+1,2 -0,5	20,0	$\pm 0,7$	
СВ-50	45	+1,2 -0,6	22,0	$\pm 0,8$	

Примечание. Предельные отклонения размеров сечений приведены для проектирования измерительных шкивов.

1.4. Для вновь проектируемых передач расчетные длины L_p ремней, измеренные под натяжением, и разность ΔL расчетной и внутренней длин ремней должны соответствовать указанным в табл. 3.

За расчетную длину L_p принимают длину ремня на уровне расчетной ширины.

За внутреннюю длину $L_{вн}$ принимают длину ремня по меньшему основанию.

Таблица 3

L_p , мм	Применение ремней				
	СВ-25	СВ-32	СВ-38	СВ-45	СВ-50
800	+	—	—	—	—
900	+	—	—	—	—
1000	+	+	—	—	—
1120	+	+	—	—	—
1250	+	+	+	—	—
1400	+	+	+	+	—
1600	+	+	+	+	+
1800	—	+	+	+	+
2000	—	+	+	+	+
2240	—	—	+	+	+
2500	—	—	+	+	+
2800	—	—	—	+	+
3150	—	—	—	—	+
3550	—	—	—	—	+
4000	—	—	—	—	+
ΔL , мм (справочная)	55	65	74	84	91

Примечания:

1. Знак «+» означает применение ремней, знак «—» — отсутствие применения.
2. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление ремней промежуточных длин из ряда R 40 по ГОСТ 8032—56.
3. Разность ΔL контролю не подлежит.

1.5. Для сельскохозяйственных машин, находящихся в эксплуатации, и ранее спроектированных передач для новых модификаций зерноуборочных комбайнов ремни изготовляют с размерами, указанными в табл. 4.

1.6. Предельные отклонения расчетных длин ремней и наибольшая разность длин комплектуемых ремней должны соответствовать указанным в табл. 5.

1.7. По согласованию изготовителя с потребителем ремни изготовляют с формовыми или нарезными зубьями и без зубьев. Размеры зубьев должны соответствовать указанным в табл. 6.

1.8. По требованию потребителя ремни для двухступенчатых вариаторов комплектуют на группы по длине и сечению в соответствии с обязательным приложением 1.

Таблица 4

Обозначение сечения Ремень	Конструкция ремня	Код ОКП	Размеры сечения мм										L _p		Максимальная раз- ность расчетных длин комплек- тов ремней
			в свободном состоянии				в канавке измерительного шкива под натяжением						Номинал.	Пред. откл.	
			b ₀ *	h	φ, град. (пред. откл. ±1°)	b _p	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	h	φ, град. (пред. откл. ±15°)				
45×22	Кордтканевый	25 6331 0305	50	22	36	45	+1,2 -0,6	22	±0,8	32	4000	+20 -30	3908	10,0	
	Кордшнуровой	25 6332 0304	50	22	32	45	+1,0 -0,8	22	±0,8	32	3570	+20 -40	3478	10,0	
45×22	Кордтканевый	25 6331 0301	50	22	36	45	+1,0 -0,8	22	±0,8	32	3550	+20 -40	3458	10,0	
	Кордтканевый	25 6331 0302	50	22	40	45	+1,2 -0,6	22	±0,8	34	2600	+15 -30	2508	9,0	
40×20	Кордтканевый	25 6331 0304	50	22	40	45	+1,0 -0,8	22	±0,8	34	2385	+21 -27	2293	8,0	
	Кордтканевый	25 6331 0303	50	20	40	40	+1,0 -0,7	20	±0,7	34	2380	+21 -27	2300	8,0	
28×16	Кордшнуровой	25 6332 0321	32	16	36	28	+0,9 -0,6	16	±0,6	34	1450	+21 -25	1390	3,0	

Примечания:

1. Указанные в таблице ремни не применяются при проектировании новых передач.
2. По согласованию изготовителя с потребителем допускается смещение верхнего и нижнего отклонения на длину при сохранении установленного общего поля допуска.
3. Предельные отклонения на размеры сечений ремней приведены для расчета измерительных шкивов.
4. Ремни сечения 45×22, длиной 4000 мм предназначены для привода ходовой части зерноуборочных комбайнов, ремни сечения 45×22, длиной 2600 мм—для привода молотильного барабана зерноуборочных комбайнов.

Таблица 5

Длина ремня		Разность расчетных длин ремней одного комплекта, не более
Номинал.	Пред. откл.	
От 800 до 900	+8 —14	2,0
Св. 900 до 1250	+8 —16	2,0
» 1250 » 1600	+12 —16	4,0
» 1600 » 2000	+16 —26	6,0
» 2000 » 2500	+16 —32	8,0
» 2500 » 4000	+20 —30	10,0

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем допускается смещение верхнего и нижнего отклонения при сохранении общего поля допуска.

Таблица 6

Обозначение сечения ремня	Размеры, мм		Шаг
	Глубина паза	Ширина паза	
СВ-25	3—4	3—5	12—16
СВ-32, 28×16	4—6	4—6	14—18
СВ-38	6—8	5—7	14—18
СВ-45, СВ-50	8—10		

Примечания:

- Отклонения шага зуба и ширины паза в одном ремне не должны превышать 1,0 мм. Допускается в одном месте ремня отклонение шага зуба до 50% номинального значения.
- По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать ремни с другими размерами формовых зубьев.

1.9. Расчетная масса 1 м ремня и площадь сечения приведены в справочном приложении 2.

Примеры условных обозначений

Ремень сечения СВ-25 с расчетной длиной 1000 мм с кордшнуром в несущем слое:

Ремень СВ-25—1000 Ш ГОСТ 26379—84

То же, с кордной тканью в несущем слое:

Ремень СВ-25—1000 Т ГОСТ 26379—84

Ремень зубчатый сечением СВ-25 с расчетной длиной 1000 мм с кордшнуром в несущем слое:

Ремень зубчатый СВ-25—1000 Ш ГОСТ 26379—84

То же, с кордной тканью в несущем слое:

Ремень зубчатый СВ-25—1000 Т ГОСТ 26379—84

Ремень сечения 45×22 (табл. 4) с кордной тканью в несущем слое с расчетной длиной 4000 мм:

Ремень 45×22—4000 Т ГОСТ 26379—84

То же, с кордшнуром в несущем слое:

Ремень 45×22—4000 Ш ГОСТ 26379—84

Ремень зубчатый сечением 28×16 (табл. 4) с расчетной длиной 1450 мм:

Ремень зубчатый 28×16—1450 ГОСТ 26379—84

Условное обозначение ремней, предназначенных для районов с тропическим климатом, дополняют индексом в соответствии с ГОСТ 15152—69.

Например: *Ремень СВ-25—1000 Ш ГОСТ 26379—84. ТП-П-60 ГОСТ 15152—69*

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ремни должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Ремни должны состоять из несущего слоя на основе материалов из химических волокон (кордшнура или кордной ткани), оберточного тканевого слоя и слоев резины или слоев резины и ткани, свулканизованных в одно изделие.

Несущий слой располагается в продольном направлении ремня.

2.3. Ремни должны изготавливаться бесконечными, с плотно заделанным швом оберточной ткани. Продольный шов должен быть расположен на большем или меньшем основании ремня.

По согласованию изготовителя с потребителем ремни изготовляют без обертки боковых поверхностей или меньшего основания.

2.4. Внешний вид ремня должен соответствовать требованиям, указанным в пп. 2.4.1—2.4.5.

2.4.1. Большее основание сечения ремня на прямолинейном участке должно быть прямолинейным или выпуклым, меньшее основание—прямолинейным или вогнутым.

2.4.2. В основаниях ремня допускаются закругления углов с радиусом не более:

1,6 мм у большего основания и 1,0 мм у меньшего основания— для сечений СВ-25, СВ-32, СВ-38;

2,5 мм у большего основания и 2,0 мм у меньшего основания— для сечений СВ-45, СВ-50, 45×22, 40×20;

2,0 мм у большего основания и 1,6 мм у меньшего основания— для сечения 28×16.

Вместо закруглений допускаются прямые участки на боковых поверхностях у большего основания ремня высотой, не превышающей допустимый радиус закругления.

2.4.3. Боковые (рабочие) поверхности ремней должны быть без складок, трещин, выпуклостей, торчащих нитей и тканевых заусенцев.

2.4.4. В ремнях с зубчатой внутренней поверхностью, полученной нарезкой пазов на ремне после вулканизации, бахрома оберточной ткани на кромках зубьев должна быть не более 1,0 мм.

2.4.5. На меньшем основании и боковых поверхностях ремней допускаются резиновые выпрессовки шириной не более 1,0 мм, высотой не более 2,0 мм; на большем основании допускаются выпрессовки шириной не более 1,5 мм и высотой не более 2,5 мм.

2.5. Допускаемые отклонения внешнего вида ремней приведены в обязательном приложении 3.

2.6. Нарботка и удлинение ремней, проверяемых на стендах без передачи мощности, должны соответствовать указанным в табл. 7.

Таблица 7

Обозначение ремня	Нарботка ремней, ч, не менее	Удлинение при заданной наработке, %, не более, для ремней	
		высшей категории качества	первой категории качества
СВ-25 СВ-32 СВ-38 СВ-45 СВ-50 40-20 45×22*	250	—	2,0
45×22—4000 45×22—2600	350 350	2,5 —	3,0 3,0

* Распространяется на все длины ремней, за исключением 4000 мм и 2600 мм.

2.7. Колебание межцентрового расстояния ремней 45×22—4000, 45×22—2600 при измерении под натяжением на станке за один пробег должно соответствовать указанному в табл. 8.

Таблица 8

Обозначение ремня	Конструкция ремня	Колебание межцентрового расстояния, мм, не более, для ремней	
		высшей категории качества	первой категории качества
45×22—4000	Кордшнуровая	1	2
	Кордканевая	2	4
45×22—2600	Кордканевая	—	3

2.8. Удлинение ремней 45×22—4000 при наработке не менее 100 ч на стендах с передачей мощности должно быть не более:
2,0% — для ремней высшей категории качества,
2,5% — для ремней первой категории качества.

Примечание. Показатели наработки и удлинения для ремней первой категории качества являются факультативными до 01.01.87.

2.9. Средний ресурс $T_{ср}$ ремней в эксплуатации приведен в табл. 9.

Таблица 9

Назначение ремней	Средний ресурс ремней, ч		
	СВ-25, СВ-32, СВ-38, СВ-45, СВ-50	45×22—3570 45×22—3550 45×22—2600 45×22—2385 40×20—2380 28×16—1450	45×22—4000
Для вариаторов средней и большой мощности, спроектированных в соответствии с требованиями настоящего стандарта	600	600	—
Для вариаторов малой мощности с широким диапазоном регулирования, а также для машин, находящихся в эксплуатации	По согласованию изготовителя с потребителем		—
Для вариаторов привода ходовой части зерноуборочных комбайнов: с одноконтурным вариатором и с автоматическим натяжением с двухконтурным вариатором, без автоматического натяжения ремней	—	—	600
	—	—	350

2.10. Ремни должны работать на шкивах с профилями канавок, соответствующими сечению ремня.

Основные требования к шкивам приведены в обязательном приложении 4.

2.11. Расчет передач и передаваемых мощностей приведен в обязательном приложении 5.

2.12. Правила установки и эксплуатации ремней и шкивов приведены в обязательном приложении 6.

2.13. Коды ОКП в зависимости от сечения и длины ремня приведены в обязательном приложении 7.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Ремни принимают партиями. Партией считают не более 1000 шт. ремней одного сечения и длины, изготовленных из одних и тех же материалов.

3.2. Для проверки соответствия качества ремней требованиям настоящего стандарта ремни подвергают приемо-сдаточным и периодическим испытаниям по показателям и в объеме, указанным в табл. 10.

Таблица 10

Наименование показателя	Объем выборки и периодичность испытания	Вид испытаний
1. Внешний вид: по пп. 2.4.1; 2.4.4; 2.4.3; 2.5 по пп. 2.4.2; 2.4.5	100% 3% от партии, но не менее трех ремней	Приемо-сдаточные То же
2. Размеры сечения и длина ремней, подлежащих комплектованию по длине	100%	»
3. Размеры сечения и длина ремней, не подлежащих комплектованию по длине: при вулканизации на барабанных формах при других способах вулканизации	3% от партии, но не менее трех ремней 100%	» »
4. Колебание межцентрового расстояния ремней 45×22—4000, 45×22—2600	3% от партии, но не менее трех ремней	»
5. Нарботка и удлинение ремней на стендах: с передачей мощности (45×22—4000) без передачи мощности	Три ремня не реже одного раза в квартал Три ремня каждого сечения любой длины не реже одного раза в квартал	Периодические

3.3. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний при выборочном контроле хотя бы по одному из показателей у изготовителя ремни подвергают сплошному контролю по этому показателю; у потребителя по нему проводят повторные испытания на удвоенном объеме выборки той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний на стенде испытания ремней того же сечения переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов испытаний не менее чем на двух партиях подряд, проверяя по два ремня от партии.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

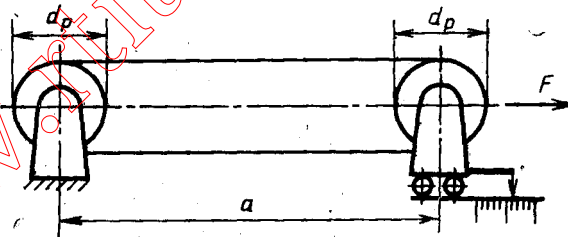
4.1. Внешний вид и размеры ремней проверяют при температуре $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$ и влажности не более 85% не менее чем через 12 ч с момента их изготовления.

4.2. Внешний вид ремней по пп. 2.4.1; 2.4.4 и 2.5 (по пп. 2,3,4 обязательного приложения 3) проверяют визуально или сравнением с контрольным образцом.

4.2.1. Отклонения внешнего вида по пп. 2.4.5 и 2.5 (пп. 1,5—9 обязательного приложения 3) проверяют любым измерительным инструментом, погрешность которого не превышает 0,5 заданных допусковых отклонений.

4.3. Радиусы закругления углов при основании ремня проверяют радиусными шаблонами по ГОСТ 4126—66 или другими инструментами, погрешность которых не превышает 0,5 заданных отклонений.

4.4. Размеры зубьев контролируют любым измерительным инструментом, погрешность которого не превышает 0,5 заданных отклонений.



Черт. 3

3.3. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний при выборочном контроле хотя бы по одному из показателей у изготовителя ремни подвергают сплошному контролю по этому показателю; у потребителя по нему проводят повторные испытания на удвоенном объеме выборки той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний на стенде испытания ремней того же сечения переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов испытаний не менее чем на двух партиях подряд, проверяя по два ремня от партии.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

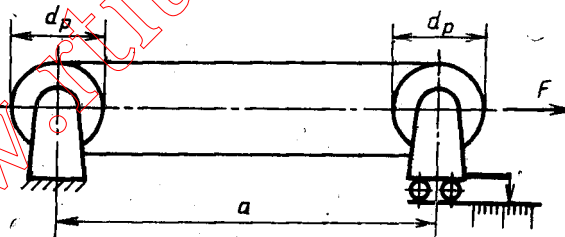
4.1. Внешний вид и размеры ремней проверяют при температуре $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$ и влажности не более 85% не менее чем через 12 ч с момента их изготовления.

4.2. Внешний вид ремней по пп. 2.4.1; 2.4.4 и 2.5 (по пп. 2,3,4 обязательного приложения 3) проверяют визуально или сравнением с контрольным образцом.

4.2.1. Отклонения внешнего вида по пп. 2.4.5 и 2.5 (пп. 1,5—9 обязательного приложения 3) проверяют любым измерительным инструментом, погрешность которого не превышает 0,5 заданных допускаемых отклонений.

4.3. Радиусы закругления углов при основании ремня проверяют радиусными шаблонами по ГОСТ 4126—66 или другими инструментами, погрешность которых не превышает 0,5 заданных отклонений.

4.4. Размеры зубьев контролируют любым измерительным инструментом, погрешность которого не превышает 0,5 заданных отклонений.



Черт. 3

4.5. Расчетную длину ремней проверяют на двух измерительных шкивах с одинаковыми расчетными диаметрами под натяжением (черт. 3).

Расчетную длину зубчатых ремней измеряют после нарезки зубьев.

К одному из шкивов прикладывают усилие F . Для равномерного распределения натяжения и правильной посадки ремня шкивы должны быть провернуты не менее чем на три оборота.

Натяжение ремней F и расчетные диаметры d_p измерительных шкивов должны соответствовать приведенным в табл. 11.

Таблица 11

Обозначение ремня	Натяжение F , Н (кгс)		d_p , мм	Длина расчетной окружности шкива πd_p , мм
	Номин.	Пред. откл.		
СВ-25	441 (45)	± 10 (1,0)	127,3	400
СВ-32	686 (70)	± 10 (1,0)	159,2	500
СВ-38	980 (100)	± 10 (1,0)	191,0	600
СВ-45	1372 (140)	± 20 (2,0)	222,8	700
СВ-50	1764 (180)	± 20 (2,0)	254,7	800
45×22—4000	1766 (180)	± 20 (2,0)	286,5	900
45×22—3570	1766 (180)			
45×22—3550	1766 (180)			
45×22—2600	1766 (180)			
45×22—2385	1766 (180)			
40×20—2380	1323 (135)	± 10 (1,0)	254,7	800
26×16—1450	686 (70)		127,3	400

Расчетную длину ремня (L_p) в миллиметрах вычисляют по формуле

$$L_p = 2a + \pi d_p,$$

где a —межосевое расстояние, мм (см. черт. 3).

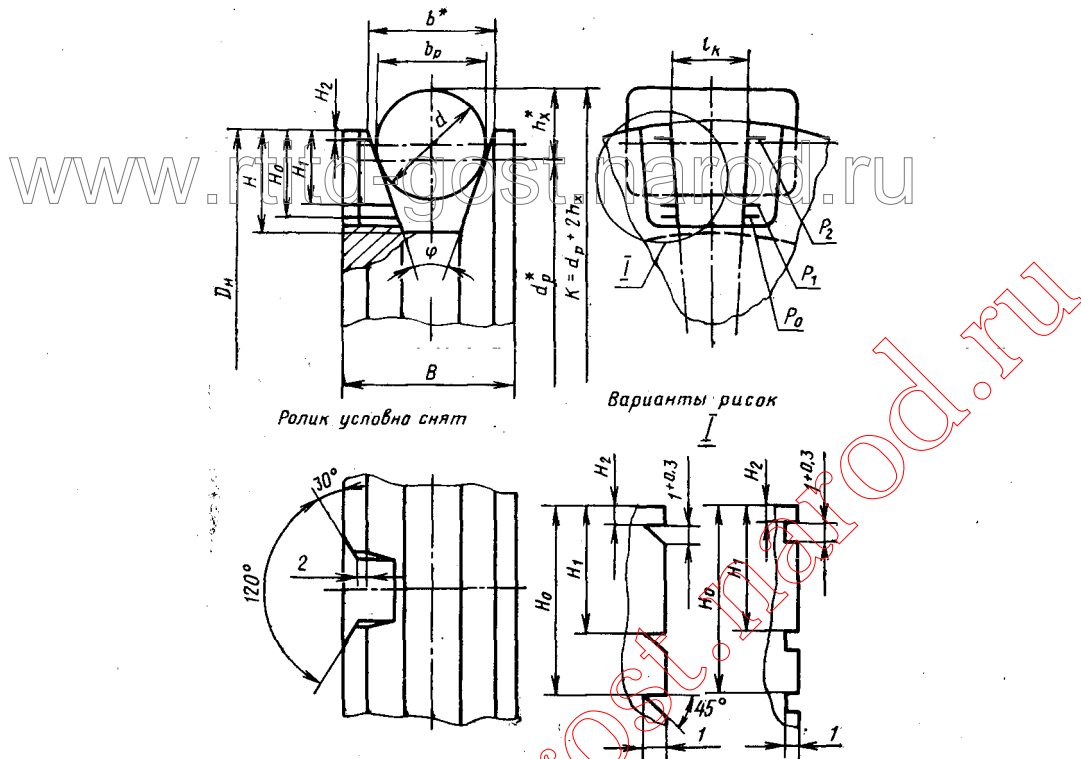
Внутреннюю длину ($L_{вн}$) в миллиметрах вычисляют по формуле

$$L_{вн} = L_p - \Delta L.$$

Размеры измерительных шкивов должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 12.

4.6. Размеры сечений ремней проверяют на двух измерительных шкивах одновременно с измерением расчетной длины посадки ремня в канавке измерительного шкива.

При правильной посадке ремень должен располагаться в канавке шкива таким образом, чтобы меньшее основание сечения находилось между рисками P_0 и P_1 (черт. 5).



* Размеры для справок.

Черт. 4

Большее основание ремня может выступать над поверхностью шкива. При наличии закруглений или прямых участков у большего основания крайняя точка касания ремня со шкивом должна быть не ниже риски P_2 .

4.7. Контроль колебания межцентрового расстояния проводят на измерительном станке (п. 4.5, черт. 3) под натяжением, указанным в табл. 10, после измерения расчетной длины ремня.

Ремень должен быть провернут не менее чем на 5 оборотов. Затем, при последующем полном обороте ремня регистрируют минимальное и максимальное межцентровые расстояния.

За результат измерения принимают разность получаемых значений.

Таблица 12
 Размеры измерительных шкивов и роликов
 Размеры, мм

Обозначение сечения ремня	d_f^*	D_H		b_p	град. откл. $\pm 15'$	b_0^*	B	H_0	H_s	
		Номен.	Пред. откл.						H_1	H_2
CB-25	127,3	137,900 (136,900)	-0,063	23	26	25,4 (25,1)	40	16,2	12,3	3,6
CB-32	159,2	173,500 (172,100)	-0,063	29	26	32,3 (31,8)	50	18,8	14,8	3,6
CB-38	191,0	206,000 (203,500)	-0,072	35	26	38,5 (37,7)	55	21,8 (21,7)	17,3	4,0
CB-45	222,8	241,400 (238,800)	-0,072	41	26	45,3 (44,5)	60	24,4	19,8	4,1
CB-50	254,6	276,400 (274,600)	-0,081	45	26	50,0 (49,3)	65	26,7	21,8 (21,7)	4,5 (4,4)
45×22—4000	286,5	311,950	-0,081	45	32	50,7	65	25,5	19,7	4,7
45×22—3570	286,5	308,300 (303,500)	-0,081	45	32	51,3 (50,0)	65	25,9	21,7	3,7
45×22—3550	286,5	308,300 (303,500)	-0,081	45	32	51,3 (50,0)	65	25,9	21,7	3,7
45×22—2600	286,5	304,760 (305,200)	-0,081	45	34	50,6 (50,7)	65	25,2 (28,0)	18,8 (21,7)	4,8 (4,7)
45×22—2385	286,5	304,100 (304,000)	-0,081	45	34	50,4	65	25,7	21,7	3,4
40×20—2380	254,6	272,200 (271,800)	-0,081	40	34	45,4 (45,3)	60	23,5	19,8	3,3
28×16—1450	127,3	142,100 (138,500)	-0,063	28	34	33,2 (31,4)	50	21,0	13,5	4,7

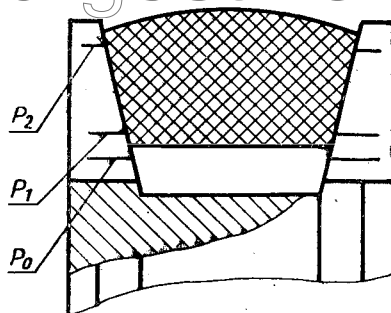
Продолжение табл. 12

Обозначение сечения ремня	Размеры, мм						K	
	H	l _k	d		h _x *	Номен.	Пред. откл.	Пред. откл.
			Номен.	Пред. откл.				
СВ-25	19	15	23,700	-0,013	14,716	156,730	-0,089	
СВ-32	22	17	29,800	-0,013	18,330	195,860	-0,098	
СВ-38	25	18	36,000	-0,016	22,217	235,430	-0,116	
СВ-45	30	18	42,000	-0,016	25,558	273,920	-0,116	
СВ-50	33	30	46,800	-0,016	29,964	314,530	-0,125	
45×22—4000	35	30	46,800	-0,016	29,850	346,200	-0,155	
45×22—3570	35	30	46,800	-0,016	29,827	346,150	-0,118	
45×22—3550	35	30	46,800	-0,016	29,827	346,150	-0,118	
45×22—2600	35	30	46,800	-0,016	30,241	346,980	-0,155	
45×22—2385	35	30	46,800	-0,016	(29,850)	(346,200)	-0,155	
40×20—2380	35	20	42,000	-0,016	29,841	346,180	-0,116	
28×16—1450	26	20	29,800	-0,013	27,409	309,420	-0,116	
					19,024	165,350	-0,083	

Примечания:

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий—по H12, валов—по h12, остальных—по js14 СТ СЭВ 144—75, СТ СЭВ 145—75.
2. Размеры шкивов, приведенные в скобках, приняты для измерительного оборудования, разработанного и изготовленного до 01.01.86.

4.8. Нарботку и удлинение ремней определяют при температуре $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$ на стенде без передачи мощности, состоящем из двух одноручьевых шкивов одного диаметра. Ось ведущего шкива закреплена жестко, а ведомый шкив перемещается под действием усилия, соответствующего заданному натяжению ремня. Условия испытания указаны в табл. 13.

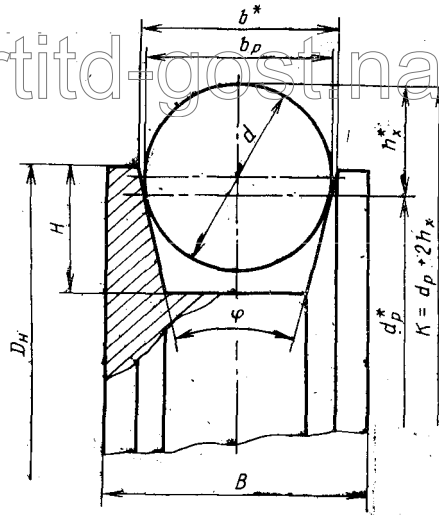


Черт. 5

Таблица 13

Обозначение ремня	Натяжение F , Н (кгс)		d_p , мм	Частота вращения ведущего шкива, мин ⁻¹	
	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
СВ-25	637 (65)	± 10 (10)	106	3250	± 100
СВ-32	980 (100)	± 10 (10)	130	2500	± 75
СВ-38	1470 (150)	± 20 (2,0)	160	2500	± 75
СВ-45	2058 (210)	± 50 (5,0)	180	2000	± 75
СВ-50	2646 (270)	± 50 (5,0)	212	2000	± 75
45×22—4000	1666 (170)			1700	
45×22—3570	1666 (170)			1700	
45×22—3550	1666 (170)			1700	
45×22—2600	1666 (170)	± 20 (2,0)	212	1700	± 50
45×22—2385	1666 (170)			1700	
40×20—2380	1323 (135)		180	1300	
26×16—1450	686 (70)	± 10 (1,0)	112	1600	

Шкивы для стендовых испытаний без передачи мощности выполняют по размерам, указанным на черт. 6 и в табл. 14. Натяжение ремней F проверяют с помощью динамометра по ГОСТ 13837—79.



* Размеры для справок.

Черт. 6

4.9. Для определения удлинения ремня на стендах без передачи мощности измеряют длину ремня по большому основанию металлической рулеткой с ценой деления не более 1 мм.

Удлинение ремней (ϵ) в процентах вычисляют по формуле

$$\epsilon = \frac{L_k - L_n}{L_n} \cdot 100,$$

где L_k — длина ремня после наработки, мм;

L_n — начальная длина ремня, мм.

4.10. Нарботку и удлинение ремней $45 \times 22 - 4000$ на стендах с передачей мощности определяют в соответствии с обязательным приложением 8.

4.11. Измерительные и испытательные шкивы следует периодически проверять измерительными роликами, контрольными калибрами или другими универсальными измерительными инструментами, погрешность которых не превышает 0,5 заданных отклонений. Испытательные шкивы проверяют не реже одного раза в год; измерительные — один раз в три года. На каждом шкиве выбивают сечение ремня, для которого он предназначен.

Таблица 14

Размеры испытательных шкивов и измерительных роликов, применяемых на
стендах без передачи мощности

Размеры, мм

Сечение ремня	d_p^*	D_n		b_p	Φ (пред. откл. $\pm 30'$)
		Номинал.	Пред. откл.		
СВ-25	106	115,50	-0,22 ($\pm 0,035$)	23	28°
СВ-32	130	143,00	-0,25 ($\pm 0,040$)	29	
СВ-38	160	172,50	-0,25 ($\pm 0,040$)	35	
СВ-45	180	196,00	-0,29 ($\pm 0,045$)	41	
СВ-50	212	232,00	-0,29 ($\pm 0,045$)	45	
45×22—4000 45×22—3570 45×22—3550 45×22—2600	212	228,00	-0,29 ($\pm 0,040$)	45	30°
45×22—2385	212	228,00	-0,29 ($\pm 0,040$)	45	32°
40×20—2380	180	195,00	-0,29 ($\pm 0,040$)	40	34°
28×16—1450	112	124,00	-0,25 ($\pm 0,030$)	28	34°

Продолжение табл. 14

Размеры, мм

Сечение ремня	b^*	B	H	d		h_x^*	K	
				Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.
СВ-25	25,35	40	21	23,700	-0,013	14,709	135,42	-0,25
СВ-32	32,20	50	24	29,800	-0,013	18,334	166,67	-0,28
СВ-38	38,10	55	26	36,000	-0,016	22,216	204,43	-0,29
СВ-45	45,00	60	29	42,000	-0,016	25,584	231,17	-0,33
СВ-50	50,00	65	32	46,800	-0,016	29,883	271,77	-0,33
45×22—4000 45×22—3570 45—22—3550	49,30	65	35	46,800 (46,600)	-0,016	29,840	271,68 (270,70)	-0,33 (-0,35)
45×22—2600								
45×22—2385	49,55	65	35	46,800	-0,016	29,827	271,65	-0,33
40×20—2380	44,55	60	35	42,000	-0,016	27,403	234,82	-0,33
28×16—1450	31,55	50	26	29,800	-0,013	20,071	151,14	-0,25

Примечания:

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий—по Н12, валов—по h12, остальных—по js 14 СТ СЭВ 144—75, СТ СЭВ 145—75.
2. Размеры шкивов, приведенные в скобках, приняты для испытательного оборудования, разработанного и изготовленного до 01.01.86.

4.12. Измерительные и испытательные шкивы должны быть точеными. Требования к рабочим поверхностям канавок шкивов должны соответствовать пп. 8—11 обязательного приложения 4. Балансировку измерительных и испытательных шкивов допускается не производить.

www.rtitd-gost.narod.ru

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом ремне на одном или обоих основаниях рельефной маркировкой или несмываемой краской должны быть четко указаны:

- товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- сечение, номинальная расчетная длина и материал несущего слоя ремня (Т—кордткань, Ш—кордшнур);
- дата изготовления (квартал, год);
- обозначение группы по отклонению длины от номинала в соответствии с приложением 1 (по требованию потребителя);
- обозначение настоящего стандарта;
- сорт ремня;
- изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 для ремней высшей категории качества.

Пример маркировки ремня:

КРТИ СВ-25 1000Ш IV 86 ГОСТ . . . 2—1 с,

где КРТИ—обозначение предприятия-изготовителя;

СВ-25 1000Ш—сечение, номинальная расчетная длина ремня с кордшнуром в несущем слое;

IV 86—квартал и год изготовления;

ГОСТ . . . —обозначение стандарта;

2—номер группы по отклонению от номинальной расчетной длины;

1 с—сорт ремня.

Последовательность и расположение маркировки определяет изготовитель.

Ремни для районов с тропическим климатом должны быть маркированы в соответствии с ГОСТ 15152—69.

Примечание. На ремнях допускаются следы старой маркировки до замены имеющейся оснастки на новую.

5.2. Ремни одних размеров и группы (при комплектации) упаковывают в связки, перевязывая каждую связку в двух-трех местах текстильными материалами из отходов производства. По требованию потребителя ремни упаковывают в связки в количестве, кратном числу ремней в комплекте. Масса связки ремней должна быть не более 50 кг.

К каждой связке ремней прикрепляют матерчатый, фанерный или картонный ярлык с указанием:
товарного знака или товарного знака и наименования предприятия-изготовителя;

количества ремней в связке (или количества групп);
сечения, номинальной расчетной длины и материала несущего слоя;

обозначения группы по отклонению длины ремня от номинала;

штампа отдела технического контроля предприятия-изготовителя;

сорта ремня или изображения государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 для ремней высшей категории качества.

5.3. Ремни, предназначенные для районов с тропическим климатом, должны сопровождаться ярлыком и упаковываться в соответствии с требованиями ГОСТ 15152—69.

5.4. Транспортная маркировка—по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционного знака «Крюками непосредственно не брать».

5.5. Ремни транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.6. При железнодорожном и водном сообщениях ремни транспортируют в контейнерах; при железнодорожном сообщении ремни также транспортируют повагонными отправками с однородными грузами.

5.7. Ремни хранят в помещениях на полках, поддонах или стеллажах на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов. При хранении ремни не должны подвергаться воздействию солнечных лучей, масел, бензина и других веществ, разрушающих резину. При хранении более 2 мес ремни должны быть в расправленном виде.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие ремней требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения, транспортирования и эксплуатации.

6.2. Гарантийная наработка ремней должна соответствовать указанной в табл. 15.

6.3. Гарантийный срок хранения ремней—три года со дня изготовления.

Таблица 15

Обозначение ремней	Гарантийная наработка, ч, со дня ввода в эксплуатацию
СВ-25, СВ-32 СВ-36, СВ-45 СВ-50 45×22—3570 45×22—3550 45×22—2600 45×22—2385 40×20—2380 28×16—1450 45×22—4000 для привода ходовой части зерноуборочных комбайнов с двухступенчатым вариатором без автоматического натяжения	250 200 (один уборочный сезон)

www.rtitd-gost.narod.ru

www.rtitd-gost.narod.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Обязательное

ГРУППЫ РЕМНЕЙ

Таблица 1

Группа ремня	Предельные отклонения по длине в одной группе при длине ремня мм					
	до 900	св. 900 до 1250	св. 1250 до 1600	св. 1600 до 2000	св. 2000 до 2500	св. 2500 до 4000
1	От -14 до -12	От -15 до -12	От -18 до -15	От -25 до -20	От -32 до -24	От -30 до -20
2	Св. -12 » -10	Св. -12 » -9	Св. -15 » -12	Св. -20 » -15	Св. -24 » -16	Св. -20 » -10
3	» -10 » -8	» -9 » -6	» -12 » -9	» -15 » -10	» -16 » -8	» -10 » 0
4	» -8 » -6	» -6 » -3	» -9 » -6	» -10 » -5	» -8 » 0	» 0 » +10
5	» -6 » -4	» -3 » 0	» -6 » -3	» -5 » 0	» 0 » +8	» +10 » +20
6	» -4 » -2	» 0 » +3	» -3 » 0	» 0 » +5	» +8 » +16	—
7	» -2 » 0	» +3 » +6	» 0 » +3	» +5 » +10	—	—
8	» 0 » +2	» +6 » +9	» +3 » +6	» +10 » +15	—	—
9	» +2 » +4	—	» +6 » +9	—	—	—
10	» +4 » +6	—	» +9 » +12	—	—	—
11	» +6 » +8	—	—	—	—	—

Таблица 2

Группа ремня	ММ				
	Предельные отклонения по длине в одной группе для ремня				
	45×22—3570 45×22—3550	45×22—4000	45×22—2385 45×22—2380	26×16—1450	45×22—2600
1	От -40 до -30	От -30 до -20	От -27 до -19	От -15 до -12	От -30 до -21
2	Св. -30 » -20	Св. -20 » -10	Св. -19 » -11	Св. -12 » -9	Св. -21 » -12
3	» -20 » -10	» -10 » 0	» -11 » -3	» -9 » -6	» -12 » -3
4	» -10 » 0	» 0 » +10	» -3 » +5	» -6 » -3	» -3 » +6
5	» 0 » +10	» +10 » +20	» +5 » +13	» -3 » 0	» +6 » +15
6	» +10 » +20		» +13 » +21	» 0 » +3	
7	—		—	» +3 » +6	
8	—		—	» +6 » +9	
9	—		—	» +9 » +12	
10	—		—	» +12 » +15	
11	—		—	» +15 » +18	
12	—		—	» +18 » +21	

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

МАССА (РАСЧЕТНАЯ) 1 М КЛИНОВОГО РЕМНЯ

Обозначение сечения ремня	φ_0	Площадь сечения, см ²	Масса 1 м ремня, кг
СВ-25	34°	2,64	0,34
СВ-32	34°	4,11	0,53
СВ-33	34°	5,71	0,74
СВ-45	34°	7,78	1,01
СВ-50	34°	9,52	1,23
45×22	36°	9,43	1,22
45×22	40°	9,24	1,20
45×22	34°	9,52	1,23
40×20	40°	7,54	0,98
28×16	36°	4,28	0,58

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ВНЕШНЕГО ВИДА РЕМНЕЙ

Наименование допускаемых отклонений	Норма для ремней		
	Вышей категории качества	Первой категории качества	
		1-й сорт	2-й сорт
1. Складки на большем и меньшем основаниях ремня	Не допускаются длиной более 30 мм в количестве более двух на 1 м ремня и более четырех на всю длину ремня	Не допускаются длиной более 50 мм в количестве более двух на 1 м ремня и более шести на всю длину ремня	
2. Вмятины на большем и меньшем основаниях ремня	Не допускаются глубиной более 1 мм на участках более 3 % общей площади поверхности большего и меньшего основания без повреждения оборточного тканевого слоя		

Продолжение

Наименование допускаемых отклонений	Норма для ремней	
	Высшей категории качества	Первой категории качества
		1-й сорт
3. Рубцы и утолщения, отпечатки от включения на большем и меньшем основаниях ремня	Не допускаются высотой или глубиной более 1 мм на участках более 5 % поверхности	Не допускаются высотой или глубиной более 1 мм на участках более 6 % поверхности
4. Отпечатки от концов плит на большем и меньшем основаниях ремня	Не допускаются глубиной более 1 мм	
5. Тканевые заусенцы толщиной до 1 мм или неровности от обрезки тканевых заусенцев (не более одного слоя обертки)	Не допускаются на участках более 5 % от длины ремня	Не допускаются на участках более 6 % от длины ремня
6. Незначительный срыв фрикции на поверхности ремня (отсутствие резины на тканевой поверхности ремня)	Не допускаются	Не допускаются на участках более 10% поверхности
7. Следы ремонта слоя оберточной ткани на большем и меньшем основаниях ремня	Не допускаются	Не допускаются размером более 20×50 мм в количестве более одной починки на ремень
8. Расхождение продольного стыка слоя оберточной ткани на большем и меньшем основаниях ремня	Для ремней всех сечений, кроме СВ-50, 45×20 не допускается по ширине более 5 мм по длине более 40 мм в количестве не более двух на ремень. Для ремней СВ-50 и 45×22 не допускается по ширине более 10 мм, по длине более 60 мм в количестве не более двух на ремень	

Продолжение

Наименование допускаемых отклонений	Норма для ремней		
	Высшей категории качества	Первой категории качества	
		1-й сорт	2-й сорт
9. Выступы* от стыка сегментов барабанных форм на меньшем основании и боковых поверхностях ремня при диафрагменном способе вулканизации	Не допускаются высотой более 1 мм		Не допускаются высотой более 2 мм

* Допускаются до 01.01.87.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Обязательное

ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ШКИВАМ

1. Минимальные расчетные диаметры (d_{min}) шкивов должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Сечение ремня	Размеры, мм		
	Вариаторы малой мощности с широким диапазоном регулирования	Вариаторы средней мощности со средним диапазоном регулирования	Вариаторы большой мощности с низким диапазоном регулирования
	Ремни зубчатые		Ремни без зубьев
СВ-25	84	106	150
СВ-32	106	130	200
СВ-38	126	160	230
СВ-45	148	180	270
СВ-50	170	212	310

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем допускается уменьшение минимальных расчетных диаметров шкивов для вариаторов большой мощности до значения, обеспечивающего отношение расчетного минимального диаметра шкива к расчетной ширине ремня не менее 5,6 мм.

2. Верхнее и нижнее положения ремня в вариаторных шкивах должны соответствовать приведенным на чертеже и табл. 2.

www.rtitd-gost.narod.ru

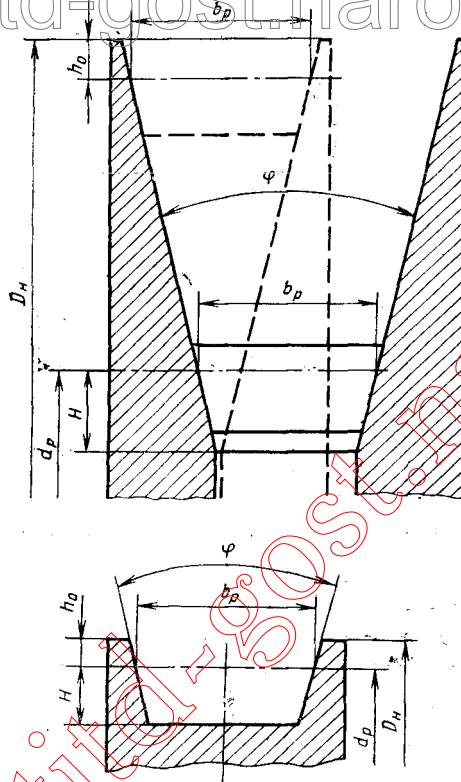


Таблица 2

мм			
Сечение ремня	b_p	h_0 , не менее	H , не менее
CB-25	23	4,7	16
CB-32	29	6,4	17
CB-38	35	6,2	20
CB-45	41	8,0	21
CB-50	45	10,0	22

3. Угол клина шкивов вариаторов малой мощности с широким диапазоном регулирования составляет 26° , вариаторов средней мощности со средним диапазоном регулирования и большой мощности с низким диапазоном регулирования— 28° . Предельное отклонение угла канавки шкивов $\pm 30'$.

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем могут применяться другие углы клина шкива.

4. Максимальный расчетный диаметр $d_{\text{рmax}}$ раздвижного шкива устанавливается в зависимости от требуемого диапазона регулирования.

5. Расчетные диаметры шкивов проверяют с помощью измерительных роликов.

Предельные отклонения расчетных диаметров шкивов принимают по h_{11} в соответствии с СТ СЭВ 144—75, СТ СЭВ 145—75.

6. Для двухступенчатой передачи шаг между канавками шкивов выбирают таким образом, чтобы зазор между ремнями был не менее 4 мм.

7. Шкивы должны быть изготовлены из материалов, обеспечивающих выполнение требуемых размеров и работу шкивов в условиях эксплуатации, т. е. наличие механических усилий, нагрев, истирание и др.

8. Шкивы не должны иметь пористости, пузырей, царапин, вмятин на боковых поверхностях канавок. Дефекты могут исправляться только газовой сваркой, пайкой или компаундом на основе эпоксидных смол, обеспечивающих работоспособность канавок не ниже, чем при пайке.

9. Шероховатость рабочих поверхностей канавок шкивов R_a должна быть не более 2,5 мкм по ГОСТ 2789—73.

10. Кромки канавок шкивов должны быть притуплены.

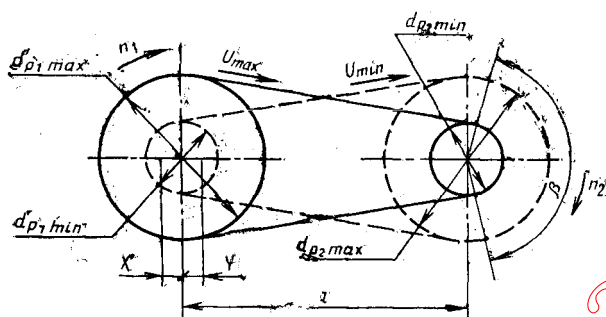
11. Биеение конусной рабочей поверхности шкива на каждые 100 мм диаметра шкива, измеренное перпендикулярно образующей конуса, не должно превышать:

0,20 мм—при частоте вращения шкива до 500 мин^{-1} ;
0,15 мм—при частоте вращения шкива $500\text{—}1000 \text{ мин}^{-1}$;
0,10 мм—при частоте вращения шкива более 1000 мин^{-1} .

12. Каждый шкив при работе со скоростью свыше 5 м/с должен подвергаться балансировке. Нормы точности балансировки выбираются по ГОСТ 22061—76, но не ниже 5-го класса точности балансировки. Точность балансировки устанавливают в зависимости от назначения и условий работы машины.

РАСЧЕТ ПЕРЕДАЧ И ПЕРЕДАВАЕМЫХ МОЩНОСТЕЙ

1. Схема и основные параметры передачи с вариаторным ремнем приведены на чертеже.



d_{p1min} ; d_{p1max} — минимальный и максимальный расчетные диаметры ведущего шкива; d_{p2min} ; d_{p2max} — минимальный и максимальный расчетные диаметры ведомого шкива; β — угол обхвата шкива; a — межосевое расстояние.
Для вариаторов с регулируемым межосевым расстоянием:
 X — увеличение межосевого расстояния для натяжения ремня, Y — уменьшение межосевого расстояния для свободного надевания ремня.

2. Положение ремня при его максимальной скорости v_{max} обозначено сплошной линией; положение ремня при минимальной скорости v_{min} — штриховой линией.

3. Геометрические параметры вариаторов приведены в табл. 1.

4. Мощность, передаваемую ремнем, рассчитывают для следующих режимов работы:

минимальная и максимальная скорость ремня;

максимальная передаваемая мощность;

максимальное окружное усилие.

Расчетную мощность (N_1) в кВт, передаваемую одним ремнем в условиях эксплуатации, вычисляют по формуле

$$N_1 = \frac{N_0 \cdot K_1 \cdot K_2 \cdot K_4}{K_3},$$

где N_0 — номинальная мощность, передаваемая клиновым вариаторным ремнем при скорости 20 м/с, угле обхвата 180° и спокойном режиме работы (табл. 2);

K_1 — коэффициент, учитывающий влияние угла обхвата шкива на минимальном диаметре (табл. 3);

K_2 — коэффициент, учитывающий скорость ремня (табл. 4);

Таблица 1

Обозначение сечения ремня	мм											
	Вариаторы малой мощности с широким диапазоном регулирования. Угол клина шкива 26°. Ремень зубчатый				Вариаторы средней мощности со средним диапазоном регулирования. Угол клина шкива 28°. Ремень зубчатый				Вариаторы большой мощности с низким диапазоном регулирования. Угол клина шкива 28°. Ремень без зубьев			
	$d_{p_1, \min}$	$d_{p_1, \max}$	$\frac{d_{p_1, \max}}{d_{p_1, \min}}$	D^*	$d_{p_1, \min}$	$d_{p_1, \max}$	$\frac{d_{p_1, \max}}{d_{p_1, \min}}$	D^*	$d_{p_1, \min}$	$d_{p_1, \max}$	$\frac{d_{p_1, \max}}{d_{p_1, \min}}$	D^*
CB-25	84	152	1,8	3,3	106	166	1,6	2,5	150	210	1,4	2,0
CB-32	106	198	1,9	3,5	130	212	1,6	2,6	200	280	1,4	2,0
CB-38	126	236	1,9	3,5	160	260	1,6	2,6	220	330	1,4	2,0
CB-45	148	280	1,9	3,5	180	300	1,6	2,6	270	390	1,4	2,1
CB-50	170	320	1,9	3,5	212	345	1,6	2,6	310	445	1,4	2,0

* Диапазон регулирования симметричного вариатора.

K_3 —коэффициент, учитывающий характер нагрузки и режим работы (табл. 5);

K_4 —коэффициент, учитывающий конструктивную схему вариатора (табл. 6).

Таблица 2

Обозначение сечения ремня	Широкий диапазон регулирования вариаторов		Средний диапазон регулирования вариаторов		Низкий диапазон регулирования вариаторов	
	Ремень зубчатый				Ремень без зубьев	
	d_{pmin} , мм	N_0 , кВт	d_{pmin} , мм	N_0 , кВт	d_{pmin} , мм	N_0 , кВт
CB-25	84	3,7	106	5,5	150	8,1
CB-32	106	5,2	130	7,8	200	11,8
CB-38	126	7,4	160	11,0	230	16,6
CB-45	148	9,5	180	14,8	270	22,2
CB-50	170	12,5	212	18,5	310	28,0

Примечания:

1. При увеличении минимальных диаметров обоих шкивов в сравнении с указанными в табл. 2 мощность N_0 увеличивается пропорционально отношению принятых диаметров к минимальным.

2. При увеличении диаметра нерегулируемого шкива для вариаторов с одним регулируемым шкивом мощность N_0 увеличивается пропорционально увеличению диаметра по отношению к минимальному диаметру, но не более чем на 25%.

5. Угол обхвата β ремнем шкива с минимальным расчетным диаметром вычисляют по формуле

$$\beta = 180^\circ - 57 \frac{d_{p2max} - d_{p1min}}{a} \quad \text{или} \quad \beta = 180^\circ - 57 \frac{d_{p1max} - d_{p2min}}{a}$$

Коэффициент K_1 выбирают в соответствии с табл. 3. При промежуточных значениях угла обхвата K_1 вычисляют методом линейной интерполяции.

Таблица 3

β , град.	180	170	160	150	140	130	120	110	100	90	80	70
K_1	1,00	0,98	0,95	0,92	0,89	0,86	0,82	0,78	0,73	0,68	0,62	0,56

6. Окружную скорость ремня (v) в м/с вычисляют по формуле

$$v = \frac{\pi d_1 \cdot n_1}{60} = \frac{\pi d_2 \cdot n_2}{60}$$

где d_1 ; d_2 —расчетные диаметры ведущего и ведомого шкивов, м;

n_1 ; n_2 —частота вращения ведущего и ведомого шкивов, мин⁻¹.

Скорость ремня не должна превышать 35 м/с. При скорости менее 5 м/с ремни не рекомендуются использовать.

Коэффициент K_2 выбирают в соответствии с табл. 4. При других значениях скорости K_2 вычисляют методом линейной экстраполяции или интерполяции. В технически обоснованных случаях допускается использовать ремни при скорости менее 5 м/с.

Таблица 4

v , м/с	5	10	15	20	25	30	35
K_2	0,30	0,60	0,85	1,00	1,10	1,05	0,90

7. Коэффициент K_3 выбирают в соответствии с табл. 5. При промежуточных значениях K_3 вычисляют методом линейной интерполяции.

Таблица 5

Кратковременная перегрузка ремня, %	0	25	50	75	100	150
K_3	1,00	1,15	1,25	1,40	1,50	1,80

8. Коэффициент K_4 , учитывающий конструктивную схему вариатора, приведен в табл. 6.

Таблица 6

Конструктивная схема вариатора	Симметричное регулирование обоих шкивов	Несимметричное регулирование обоих шкивов	Один регулируемый шкив с ведущим шкивом постоянного диаметра	Один регулируемый шкив с ведомым шкивом постоянного диаметра
K_4	1,0	1,1	0,9	0,8

Примечание. Для вариатора с двухступенчатым регулированием коэффициент K_4 выбирают отдельно для каждой ступени.

9. Межосевое расстояние a в миллиметрах вычисляют по формуле

$$a = P + \sqrt{P^2 - q},$$

$$\text{где } P = 0,25L_p - 0,393(d_1 + d_2);$$

$$q = 0,125(d_1 - d_2)^2.$$

10. Для компенсации возможных отклонений длины ремня от номинальной и вытяжки его в процессе эксплуатации, которая не должна превышать 2,5%, следует предусматривать регулировку межосевого расстояния или уменьшение рабочего диапазона регулирования против теоретического из расчета увеличения номинальной расчетной длины ремня для кордтаневых на 5%, для кордшнуровых на 4%.

11. Расчетную длину ремня L_p вычисляют по формуле

$$L_p = 2a + 1,57(d_1 + d_2) + \frac{(d_2 - d_1)^2}{4a}.$$

12. Выбор ремня для вновь проектируемой клиноременной передачи должен быть согласован в установленном порядке.

ПРИЛОЖЕНИЕ 6 Обязательное

ПРАВИЛА УСТАНОВКИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ РЕМНЕЙ И ШКИВОВ

1. Передача вариаторными клиновыми ремнями осуществляется одним или несколькими ремнями, работающими в шкивах с канавками или между профилированными дисками. Профили ремней и канавок таковы, что имеется контакт только между боковыми (рабочими) поверхностями ремней и боковыми гранями канавок шкивов или дисков.

2. Ремни устанавливают на шкивы вручную без применения инструментов.

3. Для ремней привода ходовой части зерноуборочных комбайнов во избежание пробуксовки необходимо подтягивать ремень через 1 ч после его установки и далее проверять натяжение ремня через каждые 24 ч работы или поддерживать автоматически заданное натяжение.

4. Рабочие канавки шкивов должны быть чистыми. На шкивы не должна попадать смазка, растворители и другие вещества, разрушающие резину.

5. При работе ремней комплектами в случае выхода из строя одного из ремней снимают весь комплект.

Не допускается комплектовать новые ремни с ремнями, бывшими в употреблении. Ремни, бывшие в употреблении, подбираются отдельными комплектами.

6. Натяжные ролики в клиноременных вариаторах не должны применяться.

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем допускается установка натяжных роликов, при этом срок службы ремней устанавливается по результатам эксплуатационных испытаний.

7. При транспортировании и хранении сельскохозяйственных машин рекомендуется ослабить натяжение ремней.

8. При хранении машин в зимний период ремни должны сниматься со шкивов и храниться в соответствии с п. 5.7 настоящего стандарта.

9. После транспортирования и хранения при минусовых температурах перед установкой на сельскохозяйственные машины ремни выдерживают не менее 30 мин при температуре окружающей среды не ниже 15°C.

ПРИЛОЖЕНИЕ 7
Обязательное

КОДЫ ОКП РЕМНЕЙ

Таблица 1

Расчетная длина ремня, мм	Коды ОКП для ремней с кордной тканью сечением				
	СВ-25	СВ-32	СВ-38	СВ-45	СВ-50
800	25 6331 0101	—	—	—	—
900	25 6331 0102	—	—	—	—
1000	25 6331 0103	25 6331 0111	—	—	—
1120	25 6331 0104	25 6331 0112	—	—	—
1250	25 6331 0105	25 6331 0113	25 6331 0121	—	—
1400	25 6331 0106	25 6331 0114	25 6331 0122	25 6331 0131	—
1600	25 6331 0107	25 6331 0115	25 6331 0123	25 6331 0132	25 6331 0141
1800	—	25 6331 0116	25 6331 0124	25 6331 0133	25 6331 0142
2000	—	25 6331 0117	25 6331 0125	25 6331 0134	25 6331 0143
2240	—	—	25 6331 0126	25 6331 0135	25 6331 0144
2500	—	—	25 6331 0127	25 6331 0136	25 6331 0145
2800	—	—	—	25 6331 0137	25 6331 0146
3150	—	—	—	—	25 6331 0147
3550	—	—	—	—	25 6331 0148
4000	—	—	—	—	25 6331 0149

Таблица 2

Расчетная длина ремня, мм	Коды ОКП для ремней с кордшнуром сечением				
	СВ-25	СВ-32	СВ-38	СВ-45	СВ-50
800	25 6332 0101	—	—	—	—
900	25 6332 0102	—	—	—	—
1000	25 6332 0103	25 6332 0111	—	—	—
1120	25 6332 0104	25 6332 0112	—	—	—
1250	25 6332 0105	25 6332 0113	25 6332 0121	—	—
1400	25 6332 0106	25 6332 0114	25 6332 0122	25 6332 0131	—
1600	25 6332 0107	25 6332 0115	25 6332 0123	25 6332 0132	25 6332 0141
1800	—	25 6332 0116	25 6332 0124	25 6332 0133	25 6332 0142
2000	—	25 6332 0117	25 6332 0125	25 6332 0134	25 6332 0143
2240	—	—	25 6332 0126	25 6332 0135	25 6332 0144
2500	—	—	25 6332 0127	25 6332 0136	25 6332 0145
2800	—	—	—	25 6332 0137	25 6332 0146
3150	—	—	—	—	25 6332 0147
3550	—	—	—	—	25 6332 0148
4000	—	—	—	—	25 6332 0149

Таблица 3

Расчетная длина ремня, мм	Коды ОКП для зубчатых ремней с кордной тканью сечением				
	СВ-25	СВ-32	СВ-38	СВ-45	СВ-50
800	25 6331 0201	—	—	—	—
900	25 6331 0202	—	—	—	—
1000	25 6331 0203	25 6331 0211	—	—	—
1120	25 6331 0204	25 6331 0212	—	—	—
1250	25 6331 0205	25 6331 0213	25 6331 0221	—	—
1400	25 6331 0206	25 6331 0214	25 6331 0222	25 6331 0231	—
1600	25 6331 0207	25 6331 0215	25 6331 0223	25 6331 0232	25 6331 0241
1800	—	25 6331 0216	25 6331 0224	25 6331 0233	25 6331 0242
2000	—	25 6331 0217	25 6331 0225	25 6331 0234	25 6331 0243
2240	—	—	25 6331 0226	25 6331 0235	25 6331 0244
2500	—	—	25 6331 0227	25 6331 0236	25 6331 0245
2800	—	—	—	25 6331 0237	25 6331 0246
3150	—	—	—	—	25 6331 0248
3550	—	—	—	—	25 6331 0249
4000	—	—	—	—	25 6331 0247

Таблица 4

Расчетная длина ремня, мм	Коды ОКП для зубчатых ремней с кордшнуром сечением				
	СВ-25	СВ-32	СВ-38	СВ-45	СВ-50
800	25 6332 0201	—	—	—	—
900	25 6332 0202	—	—	—	—
1000	25 6332 0203	25 6332 0211	—	—	—
1120	25 6332 0204	25 6332 0212	—	—	—
1250	25 6332 0205	25 6332 0213	25 6332 0221	—	—
1400	25 6332 0206	25 6332 0214	25 6332 0222	25 6332 0231	—
1600	25 6332 0207	25 6332 0215	25 6332 0223	25 6332 0232	25 6332 0241
1800	—	25 6332 0216	25 6332 0224	25 6332 0233	25 6332 0242
2000	—	25 6332 0217	25 6332 0225	25 6332 0234	25 6332 0243
2240	—	—	25 6332 0226	25 6332 0235	25 6332 0244
2500	—	—	25 6332 0227	25 6332 0236	25 6332 0245
2800	—	—	—	25 6332 0237	25 6332 0246
3150	—	—	—	—	25 6332 0247
3550	—	—	—	—	25 6332 0248
4000	—	—	—	—	25 6332 0249

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ НАРАБОТКИ И УДЛИНЕНИЯ КЛИНОВЫХ
ВАРИАТОРНЫХ РЕМНЕЙ 45×22—4000 ДЛЯ ЗЕРНОУБОРОЧНЫХ
КОМБАЙНОВ НА СТЕНДЕ С ПЕРЕДАЧЕЙ МОЩНОСТИ**

Настоящий метод распространяется на вариаторные клиновые ремни 45×22—4000 для зерноуборочных комбайнов и предназначен для определения наработки и удлинения ремней на стенде с передачей мощности модели КВП.

1. Оборудование, приспособление и материалы

1.1. Стенд с передачей мощности (черт. 1 и 2) состоит из следующих основных узлов, приведенных в пп. 1.1.1—1.1.7.

1.1.1. Электродвигатель, обеспечивающий заданную частоту вращения испытуемых передач 7.

1.1.2. Генератор постоянного тока 1 для задания необходимой нагрузки на ремни. Вместо генератора допускается использовать балансирующую машину с весовым устройством, которое показывает значения заданной нагрузки.

1.1.3. Натяжные устройства 4, обеспечивающие создание предварительного натяжения ремней F.

1.1.4. Карданный вал, передающий вращение от одного испытуемого ремня к другому и компенсирующий отклонение длин в испытуемых ремнях.

1.1.5. Тележка 5 и ползун 6, обеспечивающие испытание ремней различных длин от 2,5 до 5 м.

1.1.6. Пульт управления (черт. 2), на котором установлены амперметры постоянного тока типа М-330, класс точности 1,5 с пределом измерения 0—200 А по ГОСТ 8711—78 и вольтметры переменного тока типа З—30, класс точности 1,5, с пределом измерения 0—250 В для контроля и измерения заданной нагрузки;

трансформатор типа Латр-2М-3А для регулирования нагрузки на стенде, счетчик моточасов типа 2284П, с погрешностью не более 1 мин за 24 ч работы;

сигнальные лампы типа КМ-4 по ГОСТ 5011—77.

1.1.7. Испытательные шкивы могут быть изготовлены цельными или состоять из двух половин, в последнем случае расчетный диаметр шкива подбирают с помощью проставочных колец, установленных между полушкивами.

Допуск на расчетный диаметр устанавливают по h11 СТ СЭВ 144—75.

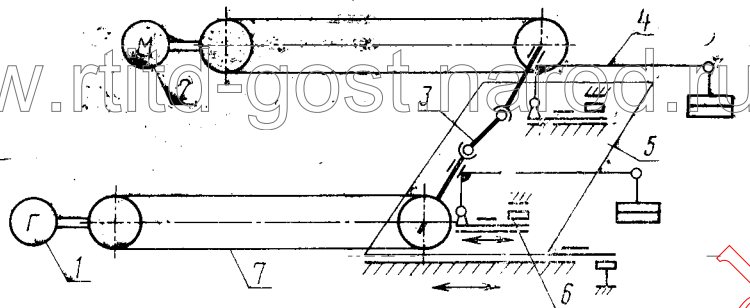
1.2. Микрометр рычажный типа МР по ГОСТ 4381—80 с погрешностью измерения 0,002 мм, пределами измерения 0—25 и 25—50 мм для контроля диаметра цилиндрических роликов и толщины проставочных колец.

1.3. Тахометр типа ТЧ-10 по ГОСТ 21339—75 с пределами измерения от 50 до 10000 мин⁻¹ с погрешностью 1% для измерения частоты вращения ведущего вала.

1.4. Рулетка типа ЗПК2—10АУП/1 по ГОСТ 7502—80.

1.5. Штангенциркуль типа ШЦ-III с ценой деления 0,1 мм и пределами измерения 0—500 мм по ГОСТ 166—80 для измерения цилиндрическими роликами расчетного диаметра шкивов.

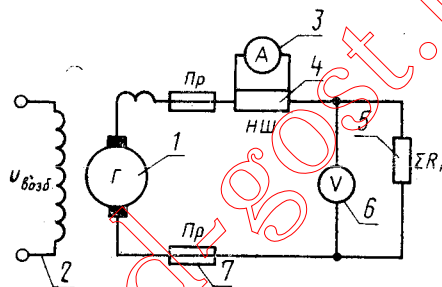
Кинематическая схема станда мод. КВП-А



1—нагружающий генератор; 2—приводной электродвигатель; 3—карданное соединение; 4—натяжное устройство; 5—тележка; 6—ползун; 7—испытываемый ремень

Черт. 1

Принципиальная схема измерения мощности на станде мод. КВП-А



1—генератор; 2—обмотка возбуждения генератора; 3—амперметр; 4—шунт амперметра; 5—нагрузочные сопротивления; 6—вольтметр; 7—предохранитель

Черт. 2

1.6. Набор радиусомеров по ГОСТ 519—77.

Примечание. Допускается применение других измерительных средств и приспособлений, обеспечивающих заданную точность измерения.

1.7. Цилиндрические ролики для измерения расчетного диаметра шкива с допуском по h_6 СТ СЭВ 144—75.

2. Подготовка к испытанию

2.1. Для испытаний отбирают 3 ремня, проверенные на соответствие требованиям настоящего стандарта по внешнему виду, геометрическим размерам (сечению и длине) и маркировке.

2.2. Перед пуском стэнда проверяют исправность всех узлов и механизмов, системы заземления, блокировки, сигнализации и автоматического отключения стэнда, затяжку и стопорение винтов и гаек.

2.3. Устанавливают испытываемые ремни на стэнд, с помощью специальных грузов, помещаемых на подвески рычагов натяжного устройства, производят предварительное натяжение ремней до величины F , Н (кгс), указанной в табл. 1.

Таблица 1

Сечение ремня	Расчетный диаметр шкива d_p , мм		Угол канавки шкива φ		Натяжение на ремень F , Н (кгс)	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
45×22—4000	285	±0,7	26°	±15'	2700 (270)	50 (5,0)

Продолжение

Сечение ремня	Частота вращения ведомого вала n , мин ⁻¹		Мощность на ведомом валу N , кВт	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
45×22—4000	1400	±50	35	±3

Продолжение

Сечение ремня	Диаметр цилиндрического ролика d , мм		Расстояние между цилиндрическими роликами K , мм	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
45×22—4000	46,6	-0,01	341,8	±0,7

Величину груза Q в Н (кгс), устанавливаемую на подвеску натяжного рычага, вычисляют по формуле

$$Q = \frac{F}{K} - Q_0,$$

где K —постоянный коэффициент, учитывающий соотношение плеч натяжного устройства стэнда;

Q_0 —приведенный к точке подвеса грузов вес рычага натяжного устройства, Н (кгс).

2.4. Натяжные рычаги устанавливают в горизонтальное положение. При испытании верхняя плоскость рычагов натяжного устройства должна находиться в горизонтальном положении. Отклонение от горизонтального торца конца рычага должно быть не более 3 мм.

- 2.5. Укрепляют бирки на секции стенда, в которых должны быть указаны:
- типоразмер ремня;
 - завод-изготовитель (при испытании у потребителя);
 - порядковый номер ремня и номер партии;
 - номер стенда и номер секции;
 - дата начала испытания.

3. Проведение испытания

- 3.1. Испытания ремней проводят в помещении при температуре воздуха $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$.
- 3.2. Включение стенда производят при закрытых ограждениях.
- 3.3. Испытания ремней производят по параметрам, указанным на черт. 6 настоящего стандарта и в табл. 1.
- 3.4. Включают стенд на (10 ± 5) с для вхождения ремня в канавки шкивов.
- 3.5. Останавливают стенд, открывают ограждения и измеряют рулеткой наружную длину ремня с погрешностью не более 1 мм.
- 3.6. Закрывают ограждения и включают стенд.
- 3.7. Наружную длину испытуемого ремня измеряют через $(1,0 \pm 0,2)$ ч после начала испытания, затем через $(8,0 \pm 0,5)$ ч и далее каждые (24 ± 1) ч. Полученные значения заносят в протокол.
- 3.8. Заданную мощность (N) в кВт контролируют с помощью амперметра и вольтметра постоянного тока и вычисляют по формуле

$$N = \frac{I_{\text{я}} \cdot V_{\text{я}}}{1000},$$

где $I_{\text{я}}$ — показание амперметра, А;

$V_{\text{я}}$ — напряжение в обмотке возбуждения генератора, В.

При наличии весового устройства показания на шкале (P), Н (кгс) вычисляют по формуле

$$P = \frac{1360 \cdot N}{n},$$

где n — число оборотов генератора, мин⁻¹.

3.9. Заданная мощность обеспечивается с помощью нагрузочного реостата (трансформатора) в электрических цепях генератора.

4. Обработка результатов

- 4.1. Удлинение ремня (ϵ) в процентах вычисляют по формуле

$$\epsilon = \frac{L_{\text{к}} - L_0}{L_0} \cdot 100,$$

где L_0 — наружная длина ремня, измеренная рулеткой на стенде, до проведения испытания, мм;

$L_{\text{к}}$ — наружная длина ремня, измеренная рулеткой на стенде, в конце испытания, мм.

За результат испытания принимают среднее арифметическое трех показателей.

4.2. Испытуемые ремни должны выдерживать без повреждений, характеризующих предельное состояние ремня, наработку не менее 100 ч.

4.2.1. Критериями предельного состояния ремня следует считать:
 продольное сквозное расслоение длиной более 100 мм;
 поперечные трещины слоя сжатия глубиной до несущего слоя со сколами
 резины на длине более 50 мм;
 обрыв.

4.3. Из трех испытуемых ремней от партии один из ремней испытывают до
 отказа (до достижения предельного состояния) и в табл. 2 указывают про-
 должительность испытаний.

4.4. Результаты испытаний записывают в протокол испытаний, который
 должен содержать следующие данные:

- типоразмер ремня;
- товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготови-
 теля;
- конструкцию ремня (кордканевый или кордшнуровой);
- условия испытаний (п. 3.3);
- порядковый номер ремня и номер партии;
- дату начала испытаний и показания счетчика в часах;
- дату конца испытаний и показания счетчика в часах;
- результаты испытаний по форме, указанной в табл. 2.

Таблица 2

Форма записи результатов испытаний

Дата проведения испытаний	Номер стандарта		Номер секции				Состояние ремня (характер разрушения)
	Время		Удлинение				
			мм	%			
Пуск	Остановка	Наработка, ч					

Редактор Р. С. Федорова

Технический редактор В. И. Тушева

Корректор В. М. Смирнова

Сдано в наб. 24.01.85 Подп. в печ. 27.02.85 2,5 усл. п. л. 2,75 усл. кр.-отт. 2,73 уч.-изд. л.
 Тир. 10.000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
 Новопресненский пер., 3.
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 354

Изменение № 1 ГОСТ 26379—84 Ремни клиновые широкие для вариаторов сельскохозяйственных машин. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.12.89 № 3987

Дата введения 01.07.90

По всему тексту стандарта заменить обозначения: b_0 на $W(b_0)$ (пункты 1.1, 1.3, 1.6, 4.5); h на $T(h)$ (пункты 1.1, 1.3, 1.6); φ_0 на $\alpha_0(\varphi_0)$ (пункты 1.1, 1.6); b_p на $W_p(b_p)$ (пункты 1.6, 4.5, приложение 4); h_x на $X(h_x)$ (пункт 4.5); φ на $\alpha(\varphi)$ (пункты 1.6, 4.5, приложение 4); D_1 на $d_1(D_1)$ (пункт 4.5, приложение 4).

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.1. Таблица. Примечание 1. Заменить слова: «измерительных шкивов» на «оснастки».

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Ремни выпускают трех типов в зависимости от материалов и конструкции ремня:

- 1 — кордтканевый;
- 2 — кордшнуровой в обертке;
- 3 — кордшнуровой с открытыми боковыми гранями и формованным зубом

с 01.01.92».

Пункт 1.3. Таблица 2. Примечание дополнить словами: «и оснастки».

Пункт 1.5. Таблица 4. Головку изложить в новой редакции; таблицу дополнить строкой.

(Продолжение см. с. 216)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26379—84)

Обозначение сечения ремня	Конструкция ремня	Код ОКП	Размеры сечения							
			в свободном состоянии			в канавке измерительного шкива под натяжением				
			$W(b_0)^*$	$T(h)$	$\alpha_0(\varphi_0)$, град. (пред. откл. $\pm 1'$)	$W_p(b_p)$		$T(h)$		$\alpha(\varphi)$, град. (пред. откл. $\pm 15'$)
номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.					
45×22	Корд-шнуровой	25 6332 0305	50	22	40	45	+1,2 -0,6	22	±0,8	34

Продолжение:

Обозначение сечения ремня	L_p		$B_{вн}$	Максимальная разность расчетных длин комплектующих ремней
	номин.	пред. откл.		
45×22	2600	+15 -30	2508	9,0

(Продолжение см. с. 217)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26379—84)

примечание 3 дополнить словами: «и оснастки».

Пункт 1.7. Таблицу 6 (кроме примечания) изложить в новой редакции:

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение сечения ремня	Высота ремня между зубьями	Ширина паза	Шаг зуба
СВ-25	8,5—9,5	3—5	12—16
СВ-32	9,0—11,0	3—5	12—16
СВ-38	9,5—11,5	4—6	14—18
СВ-45; 40×20	10,0—12,0	5—7	14—18
СВ-50; 45×22	12,0—14,0	5—7	14—18
28×16	10,0—12,0	3—5	12—16

Пункты 2.6, 2.7 изложить в новой редакции: «2.6. Нарботка и удлинение при заданной нарботке ремней, проверяемых на стендах, должны соответствовать указанным в табл. 7.

Нарботку ремней (T_0) в часах для различных длин вычисляют по формуле

$$T_0 = N_{\text{оц}} \frac{L_p}{60 \cdot \pi \cdot d_p \cdot n}$$

где $N_{\text{оц}}$ — нарботка ремней, циклы;

L_p — расчетная длина ремня, мм;

d_p — расчетный диаметр шкива, мм;

n — частота вращения ведущего шкива, мин⁻¹.

Таблица 7

Обозначение сечения ремня	Тип ремня					
	1		2		3	
	Нарботка, цикл, не менее	Удлинение, %, не более	Нарботка, цикл, не менее	Удлинение, %, не более	Нарботка, цикл, не менее	Удлинение, %, не более

На стендах с передачей мощности

СВ-25; СВ-32; СВ-38; СВ-45; 40×20; 28×16	1,5·10 ⁶ *	2,5*	2,0·10 ⁶ *	2,0*	3,0·10 ⁶ *	1,8*
45×22; СВ-50	2,0·10 ⁶	2,5	2,5·10 ⁶	2,0	3,0·10 ⁶ *	1,8*

На стендах без передачи мощности

СВ-25; СВ-32; СВ-38; СВ-45; 40×20; 28×16	10·10 ⁶	2,5	12·10 ⁶	2,0	14·10 ⁶ *	1,8*
--	--------------------	-----	--------------------	-----	----------------------	------

* Показатели определяют для набора данных с 01.01.92.

(Продолжение см. с. 218)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26379—84)

2.7. Колебание межцентрового расстояния при измерении под натяжением на станке за один пробег должно быть не более:
кордшнурового ремня 45×22—4000 — 2 мм;
кордтканевого ремня 45×22—2600 — 3 мм;
кордтканевого ремня 45×22—4000 — 4 мм.

Пункт 2.8 исключить.

Пункт 2.9 изложить в новой редакции (табл. 9 исключить): «2.9. Средний ресурс ремней приведен в приложении 8».

Пункт 3.1 дополнить словами: «и вулканизированных на однотипном оборудовании».

Пункт 3.2. Таблица 10. Пункт 5 изложить в новой редакции; дополнить пунктом — 6:

Наименование показателя	Объем выборки и периодичность испытания	Вид испытаний
5. Нароботка и удлинение ремней на стендах	Три ремня не реже одного раза в квартал с обязательным доведением одного из них до разрушения	Периодические
6. Размеры нарезных зубьев зубчатых ремней	Три ремня не реже одного раза в месяц	То же

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний при выборочном контроле хотя бы по одному из показателей по нему проводят испытания на удвоенном объеме выборки, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний допускается проведение изготовителем сплошного контроля».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.5:

«3.5. По согласованию изготовителя с потребителем допускается проводить контроль продукции по ГОСТ 18242—72».

Пункт 4.1. Исключить слова: «при температуре (23 ± 5) °C и влажности не более 85 %».

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 4126—82 на ТУ 2—034—228—88.

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Размеры нарезных зубьев контролируют в трех точках, равномерно расположенных по окружности ремня, любым измерительным инструментом, погрешность которого соответствует ГОСТ 8.051—81. Размеры формованных зубьев обеспечиваются пресс-формой и контролю не подлежат».

(Продолжение см. с. 219)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26379-84)

Пункт 4.5. Таблица 11. Заменить слово и обозначение: «Натяжение» на «Усилие натяжения», 26×16—1450 на 28×16—1450;

формула L_p . Экспликацию изложить в новой редакции:

«где a — межосевое расстояние в миллиметрах, измеренное с погрешностью не более ± 1 мм (черт. 3)»;

Таблица 12. Головку и для обозначения 45×22—4000 изложить в новой редакции;

графа d_p . Заменить значение: 254,6 на 254,7 (2 раза);

Обозначение ремня	d_p	$d_e (D_H)$		$W_p (b_p)$	$\alpha (\varphi)$, град. (пред. откл. $\pm 15'$)	$W (b_o)$	s	H_0	H_1	H_2
		Номин.	Пред. откл.					Пред. откл.		
								-0,1	+0,1	-0,1
45×22—4000	286,5	311,95 (306,400)	-0,081	45	32	52,3 (50,7)	65 (70)	25,5 (28,0)	19,7 (21,7)	4,7

Продолжение

Обозначение ремня	H	l_k	d		$X (h_x)$	K	
			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
45×22—4000	35 (33)	30 (20)	46,800	-0,016	29,830	346,160	-0,155

дополнить примечанием — 3: «3. Допускаемые предельные отклонения на размер (K) распространяются на расчетный диаметр (d_p)».

Чертеж 4. Заменить обозначение: b^* на $W (b_p)$;

сноску изложить в новой редакции: «* Расчетные размеры — d_p , $W_p (b_p)$, $X (h_x)$ ».

Пункт 4.7. Заменить слова: «табл. 10» на «табл. 11»;

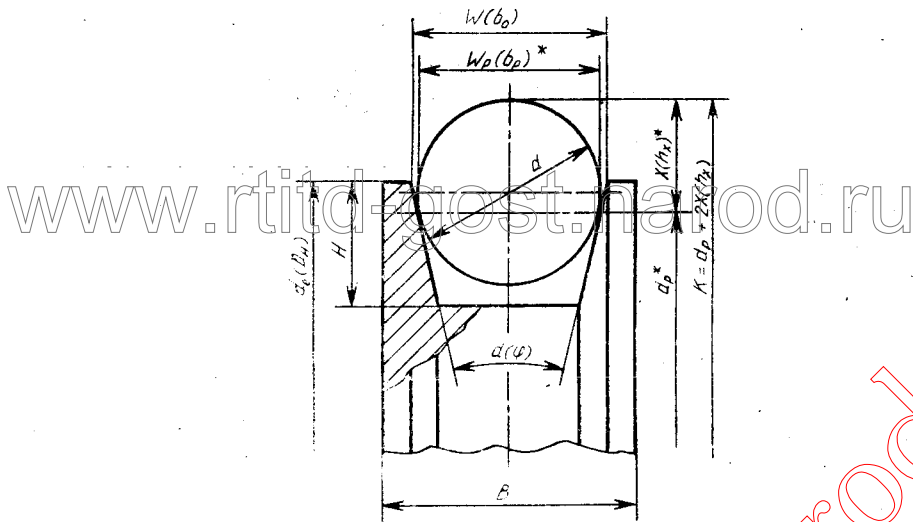
дополнить абзацем: «Контроль колебания межцентрового расстояния после кранения в связках проводят после выжки ремней в расправленном состоянии не менее 24 ч».

Пункт 4.8 изложить в новой редакции: «4.8. Нарработку и удлинение ремней определяют на стенде, состоящем из двух одноручьевых шкивов одного диаметра. Ось ведущего шкива закреплена жестко, а ведомый шкив перемещается под действием усилия, соответствующего заданному натяжению ремня. Натяжение ремней обеспечивается применением специальных грузов».

Размеры шкивов, измерительных роликов и условия испытаний на стендах без передачи мощности указаны на черт. 6 и в табл. 13, на стендах с передачей мощности — указаны на черт. 6 и 7 и в табл. 14.

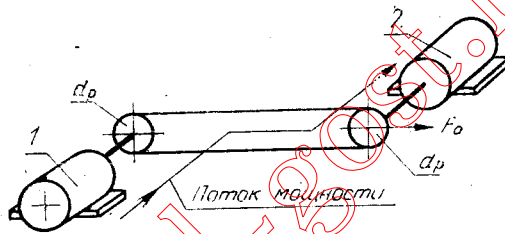
(Продолжение см. с. 220)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26379—84)



* Расчетные размеры.

Черт. 6



1 — электродвигатель; 2 — генератор

Черт. 7

(Продолжение см. с. 221)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26379—84)

Таблица 13

Размеры, мм

Обозначение сечения ремня	Удельное натяжение ремня F, H (кгс)		d_p	Частота вращения ведущего шкива $n, \text{мин}^{-1}$		$d_e (D_H)$		$\alpha (\varphi)$		$W(b)$	V	H	d		$X(h_x)$	K	
	Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.				Номинал.	Пред. откл.			
СВ-25	637 (65)	± 40 (1,0)	106	3250	± 100	115,50	-0,22	23		25,35	40	21,23	700	-0,013	14,709	135,42	$\pm 0,20$
СВ-32	980 (100)	± 10 (1,0)	130	2500	± 75	143,00	-0,25	29		32,20	50	24,29	800	-0,013	18,334	166,67	$\pm 0,20$
СВ-38	1470 (150)	± 20 (2,0)	160	2500	± 75	172,50	-0,25	35	28°	38,10	55	20,36	000	-0,016	22,216	204,43	$\pm 0,23$
СВ-45	2058 (210)	± 50 (5,0)	180	2000	± 75	196,00	-0,29	41		45,00	60	29,42	000	-0,016	25,584	331,17	$\pm 0,23$
СВ-50	2646 (270)	± 50 (5,0)	212	2000	± 75	232,00	-0,29	45		50,00	65	32,46	800	-0,016	29,883	271,77	$\pm 0,26$
40×20	1323 (135)	± 20 (2,0)	180	1300	± 50	195,00	-0,29	40	34°	44,55	60	35,42	000	-0,016	27,400	234,82	$\pm 0,23$
28×16	686 (70)	± 10 (1,0)	112	1600	± 50	124,00	-0,25	28		31,55	50	26,29	800	-0,013	20,071	152,14	$\pm 0,20$

Примечания:

1. Допускаемые предельные отклонения на размер (K) распространяются на расчетный диаметр (d_p).
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H12, валов — по h12, остальных — по js15.

(Продолжение см. с. 222)

Сечение ремня	Угол клина ремня α , град.		Угол клина шкива α (θ), град.		Рабочий диаметр шкива d , мм	Усилие натяжения ремня F , Н(кгс)		Частота вращения вала n , мин ⁻¹		Мощность на ведомом валу N , кВт		Диаметр или линейное расстояние между осями роликков d , мм		Расстояние между осями роликков d , мм	
	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
СВ-25	34	± 1	28	$\pm 15'$	106,0	± 10 (1,0)	590(60)	± 100	2800	4,0	$\pm 0,423$	700	$\pm 0,7$	135,4	$\pm 0,7$
СВ-32	34	± 1	28	$\pm 15'$	132,0	± 10 (1,0)	784(80)	± 100	2800	6,0	$\pm 0,629$	800	$\pm 0,7$	191,6	$\pm 0,7$
СВ-38	34	± 1	28	$\pm 15'$	140,0	± 20 (2,0)	1078(110)	± 100	1450	8,5	$\pm 0,836$	000	$\pm 0,7$	184,4	$\pm 0,7$
СВ-45	34	± 1	28	$\pm 15'$	230,0	± 20 (2,0)	2354(240)	± 100	1450	27,0	$\pm 2,042$	000	$\pm 0,7$	281,2	$\pm 0,7$
СВ-50	34	± 1	28	$\pm 15'$	285,0	± 20 (2,0)	2648(270)	± 100	1450	36,0	$\pm 3,046$	600	$\pm 0,7$	343,8	$\pm 0,7$
45×22	34—36	± 1	26	$\pm 15'$	285,0	± 20 (2,0)	2648(270)	± 100	1450	36,0	$\pm 3,046$	600	$\pm 0,7$	343,8	$\pm 0,7$
	38—40	± 1	32	$\pm 15'$	285,0	± 20 (2,0)	2648(270)	± 100	1450	36,0	$\pm 3,046$	600	$\pm 0,7$	343,8	$\pm 0,7$
40×20	40	± 1	34	$\pm 15'$	250,0	± 20 (2,0)	1078(110)	± 100	1450	20,0	$\pm 1,536$	700	$\pm 0,7$	297,6	$\pm 0,7$
28×26	36	± 1	34	$\pm 15'$	137,5	± 10 (1,0)	784(80)	± 100	1450	7,5	$\pm 0,729$	800	$\pm 0,7$	197,1	$\pm 0,7$

Примечания:

1. Допускаемые предельные отклонения на размер (К) распространяются на расчетный диаметр (д).
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по Н12, валов — по h12, беговых — по js14 ГОСТ 25346—89, ГОСТ 25347—82.

(Продолжение см. с. 223)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26379—84)

Значение массы груза (m) в килограммах вычисляют по формуле

$$m = \frac{F_0}{g \cdot K} - m_0,$$

где F_0 — усилие натяжения ремня по табл. 13, 14 Н (кгс);

K — постоянный коэффициент, учитывающий соотношение плеч натяжного устройства станда;

g — ускорение силы тяжести, м·с⁻²;

m_0 — масса рычага натяжного устройства, приведенная к точке подвеса грузов, кг.

Пункт 4.9. Первый абзац. Исключить слова: «без передачи мощности».

Пункт 4.10 исключить.

Пункт 4.11 изложить в новой редакции: «4.11. Измерительные и испытательные шкивы контролируют с помощью измерительных роликов измерительными инструментами, погрешность которых удовлетворяет требованиям ГОСТ 8.051—81.

Испытательные шкивы проверяют не реже одного раза в год, измерительные — один раз в три года. На каждом шкиве выбивают сечение ремня, для которого он предназначен».

Пункт 5.1. Второй абзац изложить в новой редакции:

«товарный знак и наименование предприятия-изготовителя»;

восьмой абзац исключить.

Пункт 5.2. Третий, восьмой абзацы изложить в новой редакции:

«товарного знака и наименования предприятия-изготовителя;

сорта ремня».

Пункт 5.6 дополнить абзацем: «Допускается транспортирование ремней пакетами, изготовленными предприятием-изготовителем ремней, с соблюдением требований нормативно-технической документации».

Пункт 6.2. Таблица 15. Заменить обозначение: СВ-36 на СВ-38;

для обозначения 45×22—4000 изложить в новой редакции:

Обозначение ремня	Гарантийная наработка, ч, со дня ввода в эксплуатацию
45×22—4000 для привода ходовой части зерноуборочных комбайнов с одноконтурным вариатором с автоматическим натяжением.	250
45×22—4000 для привода ходовой части зерноуборочных комбайнов с двухконтурным вариатором без автоматического натяжения.	200

Приложение 1. Таблица 1. Головка. Заменить слова: «при длине ремня» на «ремня сечением СВ-25, СВ-32, СВ-38, СВ-45, СВ-50 при длине ремня».

Таблица 2. Головка. Заменить обозначения: 45×22—2380 на 40×20—2380; 26×16—1450 на 28×16—1450.

Приложение 2. Таблица. Графа φ_0 . Для обозначения 45×22 заменить значение: 34° на 32°.

Приложение 3 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 224)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26379—84)

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Обязательное

Допускаемые отклонения внешнего вида ремней

Наименование допускаемых отклонений	Нормы для ремней	
	1-го сорта	2-го сорта
1. Складки на основаниях ремня	Не допускаются длиной более 30 мм в количестве более двух на 1 м ремня и более четырех на всю длину ремня	Не допускаются длиной более 50 мм в количестве более двух на 1 м ремня и более шести на всю длину ремня
2. Углубления на основаниях ремня	Не допускаются глубиной более 1 мм на участках более 3 % поверхности оснований без повреждения оборточного тканевого слоя	Не допускаются глубиной более 1 мм на участках более 6 % поверхности
3. Возвышения, отпечатки от включений на основаниях ремня	Не допускаются высотой и глубиной более 1 мм на участках более 6 % поверхности	Не допускаются глубиной более 1 мм
4. Отпечатки от концов шпиль на основаниях ремня	Не допускаются глубиной более 1 мм	Допускаются толщиной не более 1 мм; Допускаются толщиной от 1 до 2 мм на участке не более 6 % от длины ремня
5. Тканевые выпрессовки или неровности от их обрезки (не более одного слоя оборточной ткани)	Не допускается	Допускается на участках не более 10 % поверхности
6. Сдир фрикции на поверхности ремня	Не допускаются	Не допускаются размером более 20×50 мм в количестве более одной починки на ремень
7. Следы ремонта слоя оборточной ткани на основаниях ремня	Для ремней всех сечений, кроме СВ-50 и 45×22, не допускается по ширине более 5 мм, по длине более 40 мм в количестве более двух на ремень. Для ремней СВ-50 и 45×22 не допускается по ширине более 10 мм, по длине более 60 мм в количестве более двух на ремень	Не допускаются высотой более 2 мм
8. Расхождение продольного стыка слоя оборточной ткани на основаниях ремня	Не допускаются высотой более 1 мм	Не допускаются высотой более 2 мм
9. Отпечаток от стыка сегментов барабанных форм при диафрагменном способе вулканизации	Не допускаются высотой более 1 мм	Не допускаются высотой более 2 мм

Приложение 4. Таблица 1. Примечание. Исключить единицу: мм.

Приложение 6. Пункт 4 после слов «на шкивы» дополнить словами: «и ремни».

Приложение 8 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 225)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26379—84)

ПРИЛОЖЕНИЕ 8
Рекомендуемое

Средний ресурс ремня

Тип ремня	Средний ресурс, ч
1	350
2	600
3	1000

(ИУС № 4 1990 г.)

www.rtitd-gost.narod.ru

Л. ХИМИЧЕСКИЕ ПРОДУКТЫ И РЕЗИНОАСБЕСТОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа Л63

Изменение № 2 ГОСТ 26379—84 Ремни клиновые широкие для вариаторов сельскохозяйственных машин. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 4 от 21.10.93)

Дата введения 1995—07—01

Пункт 2.4 дополнить словами: «или контрольному образцу, утвержденному в установленном порядке».

Пункт 2.5. Исключить слово: «обязательном».

Пункт 2.7 дополнить абзацем: «кордшнурового ремня 45×22—2600 — 2 мм».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Внешний вид ремней по пп. 2.4.1, 2.4.3, 2.4.4, 2.5 (пп. 2—4, 11, 13, 14 приложения 3) проверяют визуально или сравнением с контрольным образцом».

Пункт 4.2.1. Заменить ссылку: «2.5 (пп. 1, 5—9 обязательного приложения 3)» на «2.5 (пп. 1, 5—10, 12, 15 приложения 3)».

Пункт 4.8. Таблица 14. Графа «Сечение ремня». Заменить обозначение: 28×26 на 28×16;

графа «Мощность на ведомом валу». Для ремня 28×16 заменить значение: 7,5 на 3,6;

графа «Диаметр цилиндрического ролика». Для ремня 40×20 заменить значение: 36,700 на 42,000;

наименование графы «Расстояние между цилиндрическими роликами K » изложить в новой редакции: «Расстояние K , мм»;

графа «Угол клина ремня $\alpha_0(\varphi_0)$, град». Для ремня 45×22—4000 заменить значение: 34—36 на 32—36;

графа «Расстояние K , мм». Для ремней СВ-32, 40×20, 28×16 заменить значения: 191,6 на 168,6; 297,6 на 304,4; 197,1 на 177,6 соответственно.

Пункт 4.11 дополнить абзацем (после первого): «Для контроля расчетного диаметра шкива d_p помещают два ролика диаметром d по пп. 4.5 (табл. 12), 4.9 (табл. 13, 14) в проверяемую канавку до контакта с ней. Измеряют расстояние K между плоскостями, касательными к роликам и параллельными оси шкива и между собой (черт. 4, 6). Значения K должны соответствовать указанным в табл. 12—14».

(Продолжение см. с. 44)

(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 26379—84)

Пункт 5.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя».

Пункт 5.2. Третий абзац изложить в новой редакции: «товарного знака и (или) наименования предприятия-изготовителя».

Приложение 3. Заменить слово: «Обязательное» на «Рекомендуемое»; таблицу дополнить пунктами — 10—15:

Наименование допускаемых отклонений	Норма для ремней	
	1-го сорта	2-го сорта
10. Закругления кромок зубьев	Допускается радиусом не более 2 мм 5 мм	
11. Углубления на боковых гранях, следы от выпавших включений	Допускаются диаметром не более 2 мм и глубиной не более 1 мм	
12. Расслоение по зубу	Не допускается	Допускается длиной не более 5 мм не более 4 шт. на ремне
13. Зашлифовка боковой поверхности ремней типа 3	Не допускается	Допускается глубиной не более 1 мм
14. Зашлифовка несущего слоя ремней типа 3	Не допускается	Допускается не более 1/2 диаметра кордшнура
15. Резиновый заусенец на кромках зубьев для ремней: СВ25, СВ32, 28×16 СВ38, СВ45, СВ50, 40×20, 45×22	Допускается толщиной не более 0,5 мм, высотой, мм, не более: 1 2 2 4	

(ИУС № 4 1995 г.)

Группа Л63

ГОСТ 26379—84 Ремни клиновые широкие для варпаторов сельскохозяйственных машин. Технические условия

В каком месте	Должно быть										К			
	Обозначение сечения ремня 45×22— —4000	d_p^*		b_p	b_0^*	В	H			I_k	d		Пред. откл.	Номинал.
Номинал.		Пред. откл.	H_0				Пред. откл.	H_1	H_2		Номинал.	Пред. откл.		
Пункт 4.5 Таблица 12. Для сечения ремня 45×22— —4000	311,950 (306,400)	—0,981	45	50,7 (51,7) (50,7)	65 (70) (70)	25,5 (28) (28)	19,7 (21,7) (21,7)	35 (33) (33)	30 (20) (20)	46,800 (47,800) (46,800)	—0,016	23,800	346,200 (347,540) (346,200)	—0,155

(ИУС № 10 1986 г.)

www.mitlogost.narod.ru

www.mitlogost.narod.ru

Цена 15 коп.

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Длина	метр	m	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая температура	кельвин	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандела	cd	кд	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ				
Величина	Наименование	Единица		Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-2} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$