

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 $45 \times 22 - 2600 - 2$ 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 $45 \times 22 - 4000$ 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.)