

**ГОСТ 1284.2—89  
(ИСО 1081—95)**

**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**

---

**РЕМНИ ПРИВОДНЫЕ КЛИНОВЫЕ  
НОРМАЛЬНЫХ СЕЧЕНИЙ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**

Б3 1-2004

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а**

## 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

## РЕМНИ ПРИВОДНЫЕ КЛИНОВЫЕ НОРМАЛЬНЫХ СЕЧЕНИЙ

Технические условия

ГОСТ  
1284.2—89

V-belts of standard cross-sections. Specifications

(ИСО 1081—95)

МКС 21.220.10  
83.140  
ОКП 25 6300

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на бесконечные резинотканевые (кордшинуровые и кордтканевые) приводные клиновые ремни нормальных сечений с размерами и температурным интервалом работоспособности по ГОСТ 1284.1, предназначенные для приводов станков, промышленных установок и сельскохозяйственных машин в условиях умеренного, тропического, а также холодного и очень холодного климата.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Ремни должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

## 1.2. Характеристики

1.2.1. В зависимости от применяемых материалов и технологии изготовления ремни выпускают пяти классов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.2. Ремни должны состоять из несущего слоя на основе материалов из химических волокон (кордшинур или кордная ткань), резины и оберточной ткани, свулканизованных в одно изделие.

Ремни всех сечений с расчетной длиной до 8,0 м должны иметь в несущем слое кордшинур. Ремни свыше 1,6 м допускается изготавливать с кордтканью в несущем слое.

1.2.3. Ремни должны изготавляться с плотно и гладко заделанным швом оберточной ткани.

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

При диафрагменном способе вулканизации с применением складных пресс-форм допускаются на ремнях всех сечений отстыка сегментов барабанных форм:

на боковых поверхностях выступы высотой не более 0,2 мм;

на нижнем основании выступы высотой не более 0,5 мм;

для ремней сечений Z(O), A на боковых поверхностях и нижнем основании выпрессовки шириной не более 0,3 мм и высотой не более 0,7 мм, для ремней сечений B(B), C(B), D(I) — шириной не более 0,5 мм и высотой не более 1,0 мм.

Не допускается применять ремни с выступами на рабочих поверхностях и нижнем основании ремней, применяемых в металлорежущих станках классов точности В, А и С.

1.2.5. Большее основание сечения ремня должно быть прямолинейным и выпуклым, меньшее — прямолинейным или вогнутым.

Выпуклость или вогнутость для ремней сечений Z(O), A, B(B), C(B) должна быть не более 1,0 мм, для ремней сечений D(I), E(D), EO(E), 40 × 20 — не более 2,0 мм.



## C. 2 ГОСТ 1284.2—89

1.2.6. Допускаемые отклонения по внешнему виду ремней, не влияющие на их эксплуатационные свойства, приведены в приложении 1.

1.2.7. Ремни, предназначенные для работы в районах с тропическим климатом, должны соответствовать требованиям ГОСТ 15152.

Допускается изготавливать ремни, предназначенные для районов с умеренным климатом, в тропическом исполнении.

1.2.8. Температурный предел хрупкости резин для ремней, предназначенных для районов с холодным и очень холодным климатом, должен быть не выше минус 60 °С.

1.2.9. Наработка  $N_u$  и удлинение ремней всех сечений, проверяемых на стендах с передачей мощности, должны соответствовать указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Класс ремня	Наработка $N_u$ , млн. циклов, на стенде с передачей мощности	Удлинение ремней при заданной наработке, %, не более
0	0,7	2,5
I	1,5	2,5
II	2,0	2,0
III	2,5	1,5
IV	3,0	1,5

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

1.2.10. (Исключен, Изм. № 3).

1.2.11. Наработку ремней  $N_u$  в часах вычисляют по формуле

$$N_u = N_{u_0} \frac{L_p}{60 \cdot \pi \cdot d_p \cdot n},$$

где  $N_{u_0}$  — наработка ремня, циклы;

$L_p$  — расчетная длина ремня, мм;

$d_p$  — расчетный диаметр шкива, мм;

$n$  — частота вращения ведущего шкива, мин<sup>-1</sup>.

Наработки ремней различных сечений и длин приведены в приложении 2.

П р и м е ч а н и е. Наработка ремней класса 0 составляет 47 % от наработки ремней класса I.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.2.12. После достижения нормативной наработки при стендовых испытаниях на ремнях не должно быть признаков предельного состояния — обрывов, продольного расслоения более чем на  $1/3$  длины, поперечных трещин глубиной до несущего слоя со сколами резины слоя сжатия.

1.2.13. Средний ресурс ремней приведен в приложении 3.

### 1.3. Комплектность

1.3.1. Ремни комплектуют по требованию потребителя. Комплектом считают два или более ремней, предназначенных для одновременной работы в групповом приводе. В комплект входят ремни одного класса, одного сечения, одной группы и одного сорта в соответствии с приложением 4.

### 1.4. Маркировка

1.4.1. На каждом ремне на одном или обоих основаниях должны быть четко указаны рельефно или несмыываемой краской:

товарный знак и (или) условное наименование предприятия-изготовителя;

обозначение сечения, номинальной расчетной или внутренней длины;

дата изготовления (квартал, год);

обозначение настоящего стандарта;

обозначение класса ремня;

назначение ремня.

Примеры маркировки ремня:



ЛРТИ С(В) — 2500 I 89 ГОСТ 1284.2—89 IV кл.,

где  — товарный знак предприятия-изготовителя;

ЛРТИ — обозначение предприятия-изготовителя;

С(В) — 2500 — сечение и номинальная расчетная длина ремня;

189 — квартал и год изготовления;

IV кл. — класс ремня;

СХ — для движущихся сельскохозяйственных машин (при комплектации по ГОСТ 1284.1).

По согласованию изготовителем с потребителем для ремней длиной до 2000 мм допускается класс и назначение ремня указывать на ярлыке.

Последовательность и расположение маркировки определяет изготовитель.

На ремнях допускаются следы старой маркировки.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

1.4.2. Изделия для районов Крайнего Севера должны иметь дополнительную маркировку в виде точки или линии несмыываемой зеленой краской.

1.4.3. Все обозначения должны сохраняться до достижения гарантийной наработки ремней.

### 1.5. Упаковка

1.5.1. Ремни одного сечения, длины, группы и класса упаковывают в связки, перевязывая каждую связку в одном — трех местах материалами, обеспечивающими целостность упаковки при транспортировании. Масса связки ремней должна быть не более 50 кг.

По требованию потребителя ремни одной группы должны комплектоваться и упаковываться в связки с определенным числом кратности (по количеству).

К каждой связке ремней прикрепляют тканевый, фанерный или картонный ярлык с указанием: товарного знака и (или) наименования предприятия-изготовителя; количества ремней в связке (или количества комплектов); обозначения сечения, номинальной расчетной или внутренней длины ремня; обозначения группы ремня в соответствии с приложением 4 (при комплектации ремней); даты изготовления (квартал, год); обозначения настоящего стандарта; класса ремня; сорта; штампа отдела технического контроля.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.5.2. Ремни, изготавляемые для районов с холодным и очень холодным климатом, должны упаковываться в соответствии с ГОСТ 15846.

1.5.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 на ярлыках с указанием манипуляционного знака «Крюками не брать».

(Измененная редакция, Изм. № 3).

## 2. ПРИЕМКА

2.1. Ремни принимают партиями. Партией считают не более 10000 шт. ремней одного сечения и одного класса, изготовленных из одних и тех же материалов и свулканизованных на однотипном оборудовании, сопровождаемых документом о качестве, содержащим:

товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя;

количество ремней в связке или количество комплектов;

обозначение сечения, номинальной расчетной или внутренней длины ремня;

обозначение группы (при комплектации ремней);

дату изготовления (квартал, год);

обозначение настоящего стандарта;

класс ремня;

сорт;

назначение ремня;

штамп отдела технического контроля.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Приемосдаточные испытания проводят по показателям и в объеме, указанным в табл. 3.

**С. 4 ГОСТ 1284.2—89**

Таблица 3\*

Наименование показателя	Объем выборки от партии
1. Внешний вид: по пп. 1.2.4, 1.2.5, 1.2.6 (приложение 1, кроме п. 9) по п. 9 приложения 1	100 % 0,3 %, но не менее трех ремней
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	0,3 %, но не менее трех ремней 100 %

2.3. Периодические испытания проводят изготовитель по показателям и в объеме, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Объем выборки и периодичность испытания
Температурный предел хрупкости резины по п. 1.2.8	Одна закладка резиновой смеси не реже одного раза в месяц
Наработка и удлинение ремней	Три ремня каждого сечения не реже одного раза в квартал

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.4. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном объеме выборки, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

При неудовлетворительных результатах испытаний у изготовителя допускается проводить сплошной контроль ремней.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний по температурному пределу хрупкости резины проводят повторные испытания на удвоенном объеме выборки, взятой от той же закладки резиновой смеси.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний проводят испытания по этому показателю до получения положительных результатов не менее чем на пяти закладках подряд.

2.6. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний по наработке и удлинению ремней на стенде проводят повторные испытания на трех ремнях того же сечения и длины от той же партии. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний их переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов испытаний не менее чем на трех партиях подряд, испытывая по три ремня от каждой партии.

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Контроль ремней проводят при температуре  $(23 \pm 5)$  °С и влажности не более 85 % не ранее чем через 8 ч с момента их изготовления.

3.2. Внешний вид боковых поверхностей и большого основания ремней проверяют визуально или сравнением с контрольными образцами. Отклонения по внешнему виду (кроме показателей пп. 2—4 приложения 1) проверяют любым измерительным инструментом с погрешностью измерения не более 0,1 мм.

Радиусы закругления углов при основаниях ремня проверяют радиусными шаблонами по ТУ 2—034—228 или другими измерительными инструментами с погрешностью измерения не более 0,1 мм.

\* Табл. 2. (Исключена, Изм. № 3).

3.3. Температурный предел хрупкости резины определяют по ГОСТ 7912.

3.4. Наработка и удлинение ремней определяют на стенде с передачей мощности, состоящем из двух одноручьевых шкивов одного диаметра. Ведущий шкив закрепляют жестко, а ведомый перемещают под действием груза, соответствующего заданному натяжению ремня.

Условия испытания приведены в табл. 7.

Таблица 7\*

Размеры, мм

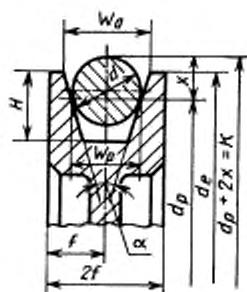
Сечение ремня	$L_p$	$d_p$	Натяжение $F(2F_o)$ , Н (кгс)		Мощность, передаваемая ремнем, $P$ , кВт		Частота вращения ведущего шкива, мин <sup>-1</sup>	
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
Z(O)	1320	63	264,6(27)	$\pm 2,9$ ( $\pm 0,3$ )	1,2	$\pm 0,1$	2800	$\pm 100$
A	1700	85	441,0(45)	$\pm 5,9$ ( $\pm 0,6$ )	3,0	$\pm 0,2$	2800	$\pm 100$
B(B)	2240	112	803,6(82)	$\pm 6,9$ ( $\pm 0,7$ )	6,0	$\pm 0,5$	2800	$\pm 100$
C(B)	3750	140	1332,8(136)	$\pm 9,8$ ( $\pm 1,0$ )	8,0	$\pm 0,6$	1450	$\pm 50$
D(I)	6000	250	2584,0(263)	$\pm 19,6$ ( $\pm 2,0$ )	20,0	$\pm 1,6$	1450	$\pm 50$
E(D)	7100	300	3430,0(350)	$\pm 29,4$ ( $\pm 3,0$ )	25,0	$\pm 2,0$	1450	$\pm 50$
EO(E)	8500	350	3724,0(380)	$\pm 29,4$ ( $\pm 3,0$ )	32,0	$\pm 2,6$	1450	$\pm 50$
40 × 20	8000	250	1078(110)	$\pm 19,6$ ( $\pm 2,0$ )	20,0	$\pm 1,6$	1450	$\pm 50$

Причание. Для других длин ремней при установлении натяжения  $F(2F_o)$ , мощности  $P$  необходимо учитывать коэффициент длины ремня  $C_L$  по ГОСТ 1284.3 до 01.01.2007.

### 3.3, 3.4. (Измененная редакция, Изм. № 3).

3.4.1. Форма и размеры шкивов для стендовых испытаний должны соответствовать черт. 1, табл. 8 и требованиям ГОСТ 20889.

На шкивы наносят маркировку сечения ремня.



Черт. 1

\* Табл. 5, 6. (Исключены, Изм. № 3).

Таблица 8  
Размеры, мм

Сече- ние ремня	$d_p$	$d_c$		$2f$	$W_o$	$W_p$	$H$ , не менее	$\alpha$		$d$		$2x$	$K = d_p + 2x$	
		Но- мин.	Пред. откл.					Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.		Но- мин.	Пред. откл.
$Z(O)$	63	70	-0,19	16	10,6	8,5	10,0	34°	± 15'	9,0	-0,009	12,0	75,0	-0,19
$A$	85	95	-0,22	20	14,1	11,0	12,5	34°	± 15'	11,6	-0,011	15,3	100,3	-0,22
$B(B)$	112	124	-0,25	25	17,7	14,0	16,0	34°	± 15'	14,7	-0,011	19,2	131,2	-0,22
$C(B)$	140	155	-0,25	32	23,6	19,0	21,0	34°	± 15'	20,0	-0,013	26,3	166,3	-0,25
$D(I)$	250	270	-0,32	45	33,1	27,0	28,5	34°	± 15'	28,5	-0,013	37,7	287,7	-0,32
$E(I)$	300	320	-0,36	55	38,1	32,0	34,0	34°	± 15'	33,8	-0,016	44,7	344,7	-0,32
$EO(E)$	350	378	-0,36	70	50,6	42,0	42,0	34°	± 15'	44,5	-0,016	59,3	409,3	-0,36
$40 \times 20$	250	268	-0,32	50	40,5	35,0	30,0	34°	± 15'	36,7	-0,016	47,7	297,7	-0,32

**Примечания:**

1. Неуказанные предельные отклонения размеров обрабатываемых поверхностей: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

2. Предельные отклонения на размер  $K$  распространяются и на расчетный диаметр  $d_p$ .

3. Шероховатость рабочих поверхностей канавок шкивов и паза  $Ra$  по ГОСТ 2789 не должна превышать 2,5 мкм.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

3.4.2. Натяжение создают набором грузов, массу которых проверяют взвешиванием на весах для статического взвешивания по ГОСТ 29329.

3.4.3. Для определения удлинения ремней на стендах измеряют длину ремня по большему основанию металлической рулеткой ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм. Удлинение ремней  $\varepsilon$  в процентах вычисляют по формуле

$$\varepsilon = \frac{L_k - L_u}{L_u} \cdot 100 \text{ ,}$$

где  $L_k$  — длина ремня после испытаний, мм;

$L_u$  — длина ремня до пуска стендов, измеренная под натяжением, мм.

3.4.2, 3.4.3. (Измененная редакция, Изм. № 3).

3.5, 3.5.1. (Исключены, Изм. № 3).

#### 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Ремни перевозят всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

4.2. При железнодорожном сообщении ремни транспортируют в контейнерах или повагонными отправками в одном направлении с однородными грузами (резиновыми техническими изделиями).

Водным сообщением ремни транспортируют в контейнерах.

4.3. Ремни следует хранить в закрытых помещениях на полках, стеллажах, поддонах или вешалках при температуре от 0 до 30 °С и относительной влажности не более 85 % на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов. У потребителя ремни должны храниться в расправленном виде.

При хранении ремни не должны подвергаться воздействию масел, бензина и других веществ, разрушающих резину и ткань.

Допускается хранить и транспортировать ремни при минусовой температуре, при этом ремни не должны подвергаться ударным нагрузкам и деформации.

(Измененная редакция, № 3).

## 5. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Передачу осуществляют одним или несколькими клиновыми ремнями, работающими на шкивах с канавками. Профили ремней и канавок шкивов имеют контакт только между боковыми (рабочими) поверхностями ремней и боковыми гранями канавок шкивов.

5.2. После транспортирования и хранения ремней при минусовой температуре монтаж проводят после выдержки их не менее 2 ч при температуре от 15 до 25 °С.

5.3. Ремни устанавливают на шкивы с соответствующим профилем канавок в ненапряженном состоянии, без применения каких-либо инструментов.

Требования к шкивам приведены в приложении 5.

5.4. Натяжение ремней в эксплуатации необходимо периодически контролировать и регулировать, особенно в первые 48 ч работы.

5.4.1, 5.4.2. (Исключены, Изм. № 1).

5.5. При работе ремней комплектами в случае отказа одного из ремней снимают весь комплект.

Комплектация новых ремней с ремнями, бывшими в употреблении, не допускается. Ремни, бывшие в употреблении, подбирают отдельными комплектами.

Критериями отказа и предельного состояния ремней следует считать обрыв, трещины глубиной до несущего слоя, расслоение более чем на  $\frac{1}{3}$  длины и невозможность компенсации удлинения в приводе машины.

5.6. Не рекомендуется оставлять ремни в натянутом положении в станках, сельскохозяйственных машинах и промышленных установках при транспортировании и хранении.

При длительном хранении станков, машин и другого оборудования в зимний период при минусовых температурах ремни следует снимать со шкивов и хранить в соответствии с п. 4.3.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

6.2. Гарантийная наработка ремней соответствует табл. 11.

Таблица 11\*

Режимы работы ремней	Гарантийная наработка, ч, по классам ремней				
	0	I	II	III	IV
На промышленном оборудовании:					
легкий и средний	250	500	550	600	700
тяжелый и очень тяжелый	125	250	300	400	500
На самоходных и прицепных сельскохозяйственных машинах:					
в простых контурах	100	200	250	300	400
в сложных контурах	50	110	140	160	200

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

\* Табл. 9, 10. (Исключены, Изм. № 1).

**ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ПО ВНЕШНEMU ВИДУ НА ОСНОВАНИЯХ РЕМНЕЙ,  
НЕ ВЛИЯЮЩИЕ НА ИХ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ СВОЙСТВА**

Таблица 12

Наименование допускаемых отклонений	Значение для ремней	
	1-го сорта	2-го сорта
1. Складки	Допускаются длиной не более 30 мм в количестве не более двух на 1 м ремня и не более четырех на всю длину ремня	Допускаются длиной не более 50 мм в количестве не более двух на 1 м ремня и не более шести на всю длину ремня
2. Углубления	Допускаются не более 1 мм; углубления более 1 мм допускаются на участках не более 3 % поверхности без повреждения оберточного тканевого слоя	
3. Возвышения, отпечатки от включений	Допускаются высотой и глубиной не более 1 мм; возвышения и отпечатки более 1 мм допускаются на участках не более 6 % поверхности	
4. Отпечатки от концов плит	Допускаются высотой или глубиной не более 1 мм	
5. Тканевые выпрессовки или неровности от их обрезки (не более одного слоя оберточной ткани)	Допускаются толщиной не более 1 мм; на участке не более 6 % от длины ремня допускаются толщиной от 1 до 2 мм	
6. Сдир фрикции на поверхности ремня	Допускается не более чем на 10 % поверхности ремня	
7. Следы ремонта слоя оберточной ткани ремня	Не допускаются	Допускаются не более чем на 10 % поверхности ремня в количестве не более одной починки на ремне
8. Расхождение продольного стыка слоя оберточной ткани ремней сечений Z(O), A, B(B), C(B); сечений D(I), E(D), EO(E), 40 × 20	Не допускается	Допускается на участках не более 5 % от расчетной длины ремня по ширине не более 3 мм
9. Радиусы закругления углов при основании ремня сечения:		Допускается по ширине не более 5 мм, на длине не более 40 мм в количестве не более двух на ремень длиной до 8000 мм и не более трех — длиной свыше 8000 мм
Z(O), A, B(B)	не более 1,0 мм	
C(B), D(I)	не более 1,6 мм у большого основания и не более 1,0 мм у меньшего основания	
E(D)	не более 2,5 мм у большого основания и не более 2,0 мм у меньшего основания	
EO(E), 40 × 20	не более 4,0 мм у большого основания и не более 2,5 мм у меньшего основания	

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Измененная редакция, Изм. № 1).*

НАРАБОТКА ПРИ ИСТИТАНИЯХ РЕМНЕЙ РАЗЛИЧНЫХ СЕЧЕНИЙ И ДЛИН НА СТЕНДАХ С ПЕРЕДАЧЕЙ МОЩНОСТИ

Таблица 13

I <sub>p</sub> , мА	Нагрузка (N <sub>q</sub> ), % для сечений												40 × 20																
	A(θ)			A			B(B)			C(B)			D(D)			E(D)			E(O(E))			40 × 20							
I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III			
3,285				112	149	187	24	85	113	142	170	131	175	219	263	74	98	123	147					72	96	120	144		
3,325				119	158	198	237	90	120	150	180	139	186	232	278	78	104	127	153					74	98	123	147		
3,350				125	167	209	251	95	127	159	191	147	196	245	294	83	110	137	165					78	104	130	156		
3,375				134	178	223	268	102	135	169	203	157	209	262	314	88	117	146	176					83	110	137	165		
3,385				4,065	4,070	4,155	4,155	(4,250)	4,250	4,350	4,500	4,500	4,750	4,750	5,000	5,000	5,300	5,300	5,600	5,600	(6,000)	6,300	(6,700)	6,700	(7,500)	7,100	(8,000)	8,500	(9,500)
3,385				142	190	237	284	108	144	180	216	167	222	278	333	94	125	156	187	78	104	130	156	94	125	156	187		
3,390				150	201	251	301	114	152	190	229	176	235	294	353	99	132	165	198	82	110	137	165	99	132	165	198		
3,400				150	201	251	301	121	161	201	241	186	245	311	377	105	139	174	209	87	116	145	174	105	139	174	209		
3,415				150	201	251	301	127	169	212	254	198	262	321	392	110	147	183	222	92	121	153	183	110	147	183	220		
3,430				150	201	251	301	135	179	224	269	208	277	347	416	117	155	194	233	97	129	162	194	117	155	194	233		
3,445				150	201	251	301	142	189	237	284	230	293	366	439	123	164	205	246	102	137	171	205	123	164	205	246		
3,460				150	201	251	301	152	203	254	305	255	314	392	470	132	176	220	263	110	146	183	220	132	176	220	263		
3,475				150	201	251	301	160	213	266	320	247	329	412	494	139	231	277	315	154	192	231	299	132	164	198	245		
3,490				150	201	251	301	170	226	283	340	263	350	438	525	147	196	245	294	123	163	204	245	105	140	175	210		
3,505				150	201	251	301	178	234	291	348	286	353	439	525	156	208	260	312	130	173	217	260	111	148	185	223		
3,520				150	201	251	301	186	242	300	357	298	365	452	539	163	210	267	319	137	178	229	275	116	156	196	236		
3,535				150	201	251	301	194	250	307	364	299	366	453	540	170	217	274	326	141	181	235	283	116	156	196	236		
3,550				150	201	251	301	202	258	315	372	340	397	484	571	178	225	282	334	149	189	248	298	114	154	194	234		
3,565				150	201	251	301	210	266	323	380	348	395	482	569	186	233	290	342	156	196	251	299	112	152	192	232		
3,580				150	201	251	301	218	274	331	388	346	393	480	567	194	241	298	350	164	204	261	309	110	150	190	230		
3,595				150	201	251	301	226	282	338	395	356	403	490	577	202	249	306	358	172	212	269	317	108	148	188	228		
3,610				150	201	251	301	234	290	347	404	361	408	495	582	210	257	314	366	180	219	276	324	106	146	186	226		
3,625				150	201	251	301	242	298	355	412	379	426	513	590	218	265	322	374	188	227	284	332	104	144	184	224		
3,640				150	201	251	301	250	306	363	420	387	434	521	598	226	273	330	382	196	235	292	340	102	142	182	222		
3,655				150	201	251	301	258	314	371	428	388	435	522	599	234	281	338	385	204	243	299	347	100	140	180	220		
3,670				150	201	251	301	266	322	379	436	393	440	530	607	242	289	346	393	212	251	298	346	98	138	178	218		
3,685				150	201	251	301	274	330	387	444	391	438	527	594	250	297	354	401	220	259	306	354	96	136	176	216		
3,700				150	201	251	301	282	338	395	452	398	445	535	602	258	305	362	409	228	267	315	363	94	134	174	214		
3,715				150	201	251	301	290	346	403	460	395	442	535	602	266	313	370	417	236	275	323	371	92	132	172	212		
3,730				150	201	251	301	298	354	411	468	398	445	535	602	274	321	378	425	244	283	331	379	90	130	170	210		
3,745				150	201	251	301	306	362	419	476	408	455	535	602	282	329	386	433	252	291	339	387	88	128	168	208		
3,760				150	201	251	301	314	370	427	484	410	457	535	602	290	337	394	441	261	299	347	395	86	126	166	206		
3,775				150	201	251	301	322	378	435	492	416	463	535	602	298	345	402	449	270	308	348	396	84	124	164	204		
3,790				150	201	251	301	330	386	443	500	422	469	535	602	306	353	410	457	278	316	354	402	82	122	162	202		
3,805				150	201	251	301	338	394	451	508	434	481	535	602	314	361	418	465	286	323	361	409	80	120	160	200		
3,820				150	201	251	301	346	402	459	516	446	493	535	602	322	369	426	473	294	331	369	417	78	118	158	208		
3,835				150	201	251	301	354	410	467	514	455	502	535	602	330	377	434	481	302	339	377	425	76	116	156	206		
3,850				150	201	251	301	362	418	475	522	467	514	535	602	338	385	442	489	310	347	385	433	74	114	154	204		
3,865				150	201	251	301	370	426	483	530	472	519	535	602	346	393	450	497	318	355	393	441	72	112	152	202		
3,880				150	201	251	301	378	434	491	538	484	531	535	602	354	401	458	505	326	363	401	449	70	110	150	200		
3,895				150	201	251	301	386	442	509	546	521	568	535	602	362	409	466	513	332	369	399	447	68	108	148	208		
3,910				150	201	251	301	394	450	507	554	539	586	535	602	370	417	474	521	340	377	407	455	66	106	146	206		
3,925				150	201	251	301	402	458	515	562	544	591	535	602	378	425	482	529	348	385	415	463	64	104	144	204		
3,940				150	201	251	301	410	466	523	570	552	600	535	602	386	433	490	537	356	393	421	469	62	102	142	202		
3,955				150	201	251	301	418	474	531	578	554	602	535	602	394	441	498	545	364	401	429	477	60	98	138	208		
3,970				150	201	251	301	426	482	539	586	561	609	535	602	402	449	506	553	372	409	447	495	58	96	136	206		
3,985				150	201	251	301	434	490	547	594	571	619	535	602	410	457	514	561	380	417	455	503	56	94	134	204		
4,000				150	201	251	301	442	508	565	612	583	631	535	602	418	465	522	569	388	425	463	511	54	92	132	202		
4,015				150	201	251	301	450	516	573	620	590	638	535	602	426	473	530	577	396	433	471	519	52	90	130	200		
4,030				150	201	251	301	458	524	581	628	598	646	535	602	434	481	538	585	404	441	479	527	50	88	128	208		
4,045				150	201	251	301	466	532	589	636	606	654	535	602	442	489	546	593	412	449	487	535	48	86	126	206		
4,060				150	201	251	301	474	540	597	644																		

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Измененная редакция, Изд. № 3).

**ПРИЛОЖЕНИЕ 3**  
*Справочное*

**РЕСУРС РЕМНЕЙ В ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Таблица 15\*

Наименование показателя	Ресурс ремней, ч, для классов			
	I	II	III	IV
Для самоходных и прицепных сельхозмашин, $T_p$ , не менее:				
в простых контурах;	800	850	1500	1700
в сложных контурах	450	500	750	800
Для промышленного оборудования и стационарных сельхозмашин в среднем режиме работы, $T_{p(ep)}$	2000	2500	2700	3700

При легких, тяжелых и очень тяжелых режимах работы на промышленном оборудовании и стационарных сельхозмашин средний ресурс ремней  $T_p$  вычисляют по формуле

$$T_p = T_{p(ep)} \cdot K_1 \cdot K_2,$$

где  $K_1$  — коэффициент режима работы, равный:

2,5 — для легкого режима работы;

0,5 — для тяжелого режима работы и стационарных сельскохозяйственных машин со шкивами (см. приложение 5, п. 4);

0,25 — для очень тяжелого режима работы, перекрестных и полуперекрестных передач и двух шкивных передач с натяжным роликом вне контура;

$K_2$  — коэффициент, учитывающий климатические условия эксплуатации, равный:

1 — для центральных и других зон, кроме районов с холодным и очень холодным климатом;

0,75 — для районов с холодным и очень холодным климатом.

Режим работы для конкретных машин и число ремней в передаче устанавливают по ГОСТ 1284.3.

Ресурс ремней класса 0 установлен по результатам эксплуатационных испытаний.

**ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

\* Табл. 14. (Исключена, Изм. № 3).

## ГРУППЫ КОМПЛЕКТУЕМЫХ РЕМНЕЙ ПО ДЛИНАМ

#### Группы комплектуемых ремней для передач повышенной точности

Таблица 16

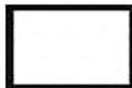
Продолжение табл. 16

Номер группы	До 850	900—1180	1250—1400	1500—1900	1950—3150	3200—4250	4350—5000	5300—6700	7100—10000	10600—18000
11а	Св. +12 до +14	Св. +10 до +12	—	—	—	—	—	—	—	—
11б	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12а	—	Св. +12 до +14	—	—	—	—	—	—	—	—
12б	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

## Группы комплектуемых ремней для передач общего применения

Таблица 17

Номер группы	До 850	900—1180	1250—1400	1500—1900	1950—3150	3200—4250	4350—5000	5300—6700	7100—10000	10600—18000
1	От -8 до -6	От -10 до -8	От -12 до -8	От -12 до -8	От -12 до -4	От -14 до -4	От -18 до -4	От -24 до -6	От -32 до -12	От -48 до -30
2	Св.-6 до -4	Св.-8 до -6	Св.-8 до -4	Св.-8 до -4	Св.-4 до +4	Св.-4 до +6	Св.-6 до +6	Св.-12 до 0	Св.-16 до 0	Св.-30 до -12
3	Св.-4 до -2	Св.-6 до -4	Св.-4 до 0	Св.-4 до 0	Св.+4 до +12	Св.+6 до +16	Св.+6 до +18	Св.0 до +12	Св.0 до +16	Св.-12 до +6
4	Св.-2 до 0	Св.-4 до -2	Св.0 до +4	Св.0 до +4	Св.+12 до +20	Св.+16 до +26	Св.+18 до +30	Св.+12 до +24	Св.+16 до +32	Св.+16 до +24
5	Св.0 до +2	Св.-2 до 0	Св.+4 до +8	Св.+4 до +8	Св.+20 до +28	Св.+26 до +36	Св.+30 до +42	Св.+24 до +36	Св.+32 до +48	Св.+24 до +42
6	Св.+2 до +4	Св.0 до +2	Св.+8 до +12	Св.+8 до +12	—	—	—	Св.+36 до +48	Св.+48 до +64	Св.+42 до +60
7	Св.+4 до +6	Св.+2 до +4	Св.+12 до +16	Св.+12 до +16	—	—	—	—	—	Св.+60 до +78
8	Св.+6 до +8	Св.+4 до +6	—	Св.+16 до +20	—	—	—	—	—	Св.+78 до +96
9	Св.+8 до +10	Св.+6 до +8	—	Св.+20 до +24	—	—	—	—	—	—
10	Св.+10 до +12	Св.+8 до +10	—	—	—	—	—	—	—	—
11	Св.+12 до +14	Св.+10 до +12	—	—	—	—	—	—	—	—
12	—	Св.+12 до +14	—	—	—	—	—	—	—	—

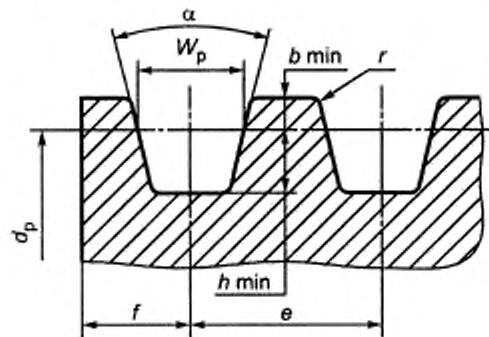


для ремней дискупрессии сальзованных [сеченик А, В(Б), С(В), D(Г)]

П р и м е ч а н и е. При контрольной проверке длин ремней после хранения или транспортирования допускается несоответствие ремней группе, указанной в маркировке, при условии соблюдения разницы между длинами комплектуемых ремней по табл. 3 ГОСТ 1284.1.

## ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ШКИВАМ

1. Размеры профиля канавок шкивов при эксплуатации ремней нормальных сечений в приводах станков, промышленных установок и сельскохозяйственных машин должны соответствовать чертежу 3 и табл. 18.



Черт. 3\*

Размеры, мм

Таблица 18

Сечение ремня	$W_p$	$b \text{ min}$	$h \text{ min}$	e		f		$r$	$d_p$ для угла канавки, $\alpha$			
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		34°	36°	38°	
									не более		не менее	
Z(O) A	8,5	2,5	7,0	12,0	$\pm 0,3$	8,0	$\pm 1,0$	0,5	80	—	80	
	11,0	3,3	8,7	15,0	$\pm 0,3$	10,0	$+2,0$ $-1,0$	1,0	118	—	118	
B(B)	14,0	4,2	10,8	19,0	$\pm 0,4$	12,5	$+2,0$ $-1,0$	1,0	190	—	190	
C(B)	19,0	5,7	14,3	25,5	$\pm 0,5$	17,0	$+2,0$ $-1,0$	1,5	315	—	315	
D(I)	27,0	8,1	19,9	37,0	$\pm 0,6$	24,0	$+3,0$ $-1,0$	2,0	—	475	475	
E(I)	32,0	9,6	23,4	44,5	$\pm 0,7$	29,0	$+4,0$ $-1,0$	2,0	—	600	600	
EO(E)	42,0	12,5	30,5	58,0	$\pm 0,8$	38,0	$+5,0$ $-1,0$	2,5	—	—	800	

П р и м е ч а н и е. Для ремней, находящихся в эксплуатации на действующем оборудовании, допускается применение шкивов по ГОСТ 20889.

2. Размеры профиля канавок шкивов и их предельные отклонения для перекрестных и полуперекрестных передач должны соответствовать табл. 19.

\* Черт. 2. (Исключен, Изм. № 1).

Таблица 19

мм

Сечение ремня	Размеры профиля канавок шкивов для перекрестных и полуперекрестных передач							
	$W_p$	$h$ min	$b$ min	$e$	$f$		$r$	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
$Z(O)$ $A$	8,5	7,0	5,5	15,0	$\pm 0,3$	9	$\pm 1$	1,0
	11,0	8,7	7,0	19,0	$\pm 0,4$	11	$+2$ $-1$	1,0
$B(B)$	14,0	10,8	9,0	22,5	$\pm 0,5$	14	$+2$ $-1$	1,0
$C(B)$	19,0	14,3	12,0	32,0	$\pm 0,6$	20	$+3$ $-1$	1,5
$D(I)$	27,0	19,9	17,5	44,5	$\pm 0,7$	27	$+3$ $-1$	2,0
$E(I)$	32,0	23,4	21,0	52,5	$\pm 0,8$	33	$+5$ $-1$	2,0
$40 \times 20$	35,0	23,0	20,0	52,5	$\pm 0,8$	33	$+5$ $-1$	2,0

3. Минимальные расчетные диаметры шкивов в передачах должны соответствовать требованиям ГОСТ 20889.

4. Для сельхозмашин, находящихся в эксплуатации, допускается применять шкивы с минимальными расчетными диаметрами и разностью ( $\delta D$ ) расчетных диаметров многоканавочного шкива в соответствии с табл. 20.

Таблица 20

мм

Сечение ремня	Минимальный расчетный диаметр шкива		$\delta D$
	ремни кордтканевой конструкции	ремни кордшнуровой конструкции	
$A$	90	80	0,4
$B(B)$	112	90	0,4
$C(B)$	180	140	0,6
$D(I)$	300	20	1,0
$E(I)$	500	—	1,2
$40 \times 20$	315	280	1,1

5. Диаметры натяжных шкивов, расположенных внутри контура клиновременной передачи, должны быть не менее минимально допустимых диаметров шкивов. Диаметры натяжных роликов, расположенных вне контура, должны превышать минимально допустимые диаметры шкивов не менее чем в 1,5 раза.

6. Ширина канавки плоского натяжного ролика должна быть не менее чем ширина шкива с канавками.

7. Шкивы не должны иметь пористости, пузырей, царапин и вмятин на боковых поверхностях канавок.

8. Валы шкивов передачи должны быть расположены параллельно, а канавки шкивов — друг против друга. Допуск параллельности осей шкивов должен составлять 1 мм на 100 мм длины. Допуск соосности канавок шкивов должен составлять 2 мм на 1 м межосевого расстояния и увеличиваться не более чем на 0,2 мм на каждые 100 мм межосевого расстояния свыше 1 м.

9. Рабочие поверхности канавок шкивов перед началом эксплуатации должны быть очищены от краски и других загрязнений. Должна быть исключена возможность попадания смазок, растворителей и других веществ в канавки шкивов.

10. Остальные требования к шкивам должны соответствовать ГОСТ 20889.

**ПРИЛОЖЕНИЯ 4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 3).**

**C. 16 ГОСТ 1284.2—89**

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической и нефтеперерабатывающей промышленности СССР**
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.89 № 4114**

**Изменение № 2 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 15 от 28 мая 1999 г.)**

**За принятие изменения проголосовали:**

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгостандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгостандарт

**Изменение № 3 принято Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 8 от 3 декабря 2002 г.)**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UZ, UA [коды алфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

- 3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5859—87**
- 4. Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 1081—95**
- 5. ВЗАМЕН ГОСТ 1284.2—80, ГОСТ 10286—75 в части технических требований**
- 6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение ИТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 1284.1—89	Вводная часть, 1.4.1, приложение 4
ГОСТ 1284.3—96	3.4, 5.4.1, приложение 3
ГОСТ 2789—73	3.4.1
ГОСТ 7502—98	3.4.3
ГОСТ 7912—74	3.3
ГОСТ 14192—96	1.5.3
ГОСТ 15152—69	1.2.7
ГОСТ 15846—2002	1.5.2
ГОСТ 20889—88	3.4.1, приложение 5
ГОСТ 29329—92	3.4.2
ТУ 2-034-228—88	3.2

- 7. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.12.91 № 2030**
- 8. ИЗДАНИЕ (август 2004 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в декабре 1991 г., сентябре 1999 г., июле 2003 г. (ИУС 4—92, 12—99, 10—2003)**

Редактор *Л.В. Коротникова*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *Т.И. Кониненко*  
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 02.07.2004. Подписано в печать 04.08.2004. Усл. печ.л. 2,32. Уч.-изд.л. 1,80.  
Тираж 224 экз. С 3069. Зак. 681.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Пар № 080102

**Изменение № 3 ГОСТ 1284.2—89 Ремни приводные клиновые нормальных сечений. Технические условия**

**Принято Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 8 от 03.12.2002)**

**Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 4323**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

На обложке и первой странице под обозначением стандарта заменить ссылку: **ИСО 1081—80 на ИСО 1081—95.**

Пункты 1.2.9, 1.2.11. Заменить обозначение:  $N_{\text{оп}}$  на  $N_u$  (4 раза).

Пункт 1.2.10 и таблицу 2 исключить.

Пункт 1.2.11. Заменить обозначение:  $T_o$  на  $N_v$  (2 раза);  
дополнить примечанием:

«П р и м е ч а н и е. Наработка ремней класса 0 составляет 47 % от наработки ремней класса I».

Пункт 1.4.1. Исключить слова: «обозначение группы ремня в соответствии с приложением 4 (в случае комплектации)»; «сорт ремня»;

примеры маркировки ремня. Исключить обозначения и слова: 4; 1с;  
«4 — номер группы», «1с — сорт ремня»;

последний абзац. Исключить слова: «и обозначения ГОСТ 10286, ТУ  
38.105.1798 и ТУ 38.105.1328 до замены имеющейся оснастки на новую».

Пункт 1.5.1. Заменить слова: «обозначения группы» на «обозначения группы ремня в соответствии с приложением 4».

Пункт 1.5.3. Исключить слово: «непосредственно».

Пункт 2.3. Таблица 4. Исключить слова: «с обязательным доведением одного ремня до появления признаков предельного состояния».

Пункт 3.3. Исключить слова: «на образце типа Б».

Пункт 3.4. Заменить слова: «без передачи» на «с передачей»; «в табл. 5»  
на «в табл. 7»; таблицу 5 исключить.

Пункт 3.4.1. Исключить слова: «без передачи мощностей»;

заменить слова: «табл. 6» на «табл. 8»;

таблицу 6 исключить.

*(Продолжение см. с. 40)*

(Продолжение изменения № 3 к ГОСТ 1284.2—89)

Пункт 3.4.2 изложить в новой редакции:

«3.4.2. Натяжение создают набором грузов, массу которых проверяют взвешиванием на весах для статического взвешивания по ГОСТ 29329».

Пункт 3.4.3. Исключить слова: «не более», «через  $(0,6 \pm 0,1)$  ч,  $(1,0 \pm 0,2)$  ч,  $(4,0 \pm 0,5)$  ч после начала испытаний и далее каждые  $(24 \pm 1)$  ч».

Пункт 3.5 исключить (кроме табл. 7);

таблица 7. Графа  $L_p$ . Заменить значения для сечений ремня: С(В) — 3550 на 3750; 40Ч20 — 6000 на 8000;

графа «Натяжение  $F(2S_0)$ , Н (кгс)» и примечание. Заменить обозначение:  $(2S_0)$  на  $(2F_0)$  (2 раза);

графу «Номин.» после значения 2584,0 дополнить значением: (263);

графа «Пред. откл.». Заменить значение:  $(\pm 20)$  на  $(\pm 2,0)$ ;

графа «Мощность, передаваемая ремнем,  $P_{cp}$ , кВт» и примечание. Заменить обозначение:  $P_{cp}$  на  $P$  (2 раза);

графа «Пред. откл.». Заменить значения:  $\pm 0,10$  на  $\pm 0,1$ ;  $\pm 0,20$  на  $\pm 0,2$ ;  $\pm 0,50$  на  $\pm 0,5$ ;  $\pm 0,35$  на  $\pm 0,6$ ;  $\pm 1,50$  на  $\pm 1,6$ ;  $\pm 3,0$  на  $\pm 2,0$ ;  $\pm 3,0$  на  $\pm 2,6$ ;  $\pm 1,5$  на  $\pm 1,6$ ;

примечание дополнить словами: «до 01.01.2007».

Пункт 3.5.1 исключить (кроме табл. 8);

таблица 8. Графы  $X$ ,  $K = d_p + 2x$  изложить в новой редакции:

2x	$K = d_p + 2x$	
	Номин.	Пред. откл.
12,0	75,0	-0,19
15,3	100,3	-0,22
19,2	131,2	-0,22
26,3	166,3	-0,25
37,7	287,7	-0,32
44,7	344,7	-0,32
59,3	409,3	-0,36
47,7	297,7	-0,32

примечание 1. Заменить слова: «валов — по Н14» на «валов — по Н14».

Пункт 4.3. Последний абзац. Заменить слово: «отрицательной» на «минусовой».

Приложение 2. Таблица 13. Головка. Заменить обозначение:  $T$  на  $N$ , (2 раза);

таблицу 14 исключить.

Приложение 3. Заменить слова: «(см. приложение 4, п. 4)» на «(см. приложение 5, п. 4)».

Приложение 4 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 41)

(Продолжение изменения № 3 к ГОСТ 1284.2—89)

«ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Обязательное

ГРУППЫ КОМПЛЕКТУЕМЫХ РЕМНЕЙ ПО ДЛИНАМ

Группы комплектуемых ремней для передач повышенной точности

Таблица 16

Номер группы	До 850	900—1180	1250—1400	1500—1900	1950—3150	3200—4250	4350—5000	5300—6700	7100—10000	10600—18000
1a	От —8 до —6	От —10 до —8	От —12 до —10	От —12 до —10	От —12 до —8	От —14 до —9	От —18 до —12	От —24 до —18	От —32 до —24	От —48 до —39
16	—	—	Св. —10 до —8	Св. —10 до —8	Св. —8 до —4	Св. —9 до —4	Св. —12 до —6	Св. —18 до —12	Св. —24 до —16	Св. —39 до —30
2a	Св. —6 до —4	Св. —8 до —6	Св. —8 до —6	Св. —8 до 0	Св. —4 до +1	Св. —4 до 0	Св. —6 до 0	Св. —12 до —6	Св. —16 до —8	Св. —30 до —21
26	—	—	Св. —6 до —4	Св. —6 до —4	Св. 0 до +4	Св. +1 до +6	Св. 0 до +6	Св. —6 до 0	Св. —8 до 0	Св. —21 до —12
3a	Св. —4 до —2	Св. —6 до —4	Св. —4 до —2	Св. —4 до —2	Св. +4 до +8	Св. +6 до +11	Св. +6 до +12	Св. 0 до +6	Св. 0 до +8	Св. —12 до —3
36	—	—	Св. —2 до 0	Св. —2 до 0	Св. +8 до +12	Св. +11 до +16	Св. +12 до +18	Св. +6 до +12	Св. +8 до +16	Св. —3 до +6
4a	Св. —2 до 0	Св. —4 до —2	Св. 0 до +2	Св. 0 до +2	Св. +12 до +16	Св. +16 до +21	Св. +18 до +24	Св. +12 до +18	Св. +16 до +24	Св. +6 до +15
46	—	—	Св. +2 до +4	Св. +2 до +4	Св. +16 до +20	Св. +21 до +26	Св. +24 до +30	Св. +18 до +24	Св. +24 до +32	Св. +15 до +24
5a	Св. 0 до +2	Св. —2 до 0	Св. +4 до +6	Св. +4 до +6	Св. +20 до +24	Св. +26 до +31	Св. +30 до +36	Св. +24 до +30	Св. +32 до +40	Св. +24 до +33
56	—	—	Св. +6 до +8	Св. +6 до +8	Св. +24 до +28	Св. +31 до +36	Св. +36 до +42	Св. +30 до +36	Св. +40 до +48	Св. +33 до +42
6a	Св. +2 до +4	Св. 0 до +2	Св. +8 до +10	Св. +8 до +10	—	—	—	Св. +36 до +42	Св. +48 до +56	Св. +42 до +51
66	—	—	Св. +10 до +12	Св. +10 до +12	—	—	—	Св. +42 до +48	Св. +56 до +64	Св. +51 до +60
7a	Св. +4 до +6	Св. +2 до +4	Св. +12 до +14	Св. +12 до +14	—	—	—	—	—	Св. +60 до +69
76	—	—	Св. +14 до +16	Св. +14 до +16	—	—	—	—	—	Св. +69 до +78
8a	Св. +6 до +8	Св. +4 до +6	—	Св. +16 до +18	—	—	—	—	—	Св. +78 до +87
86	—	—	—	Св. +18 до +20	—	—	—	—	—	Св. +87 до +96
9a	Св. +8 до +10	Св. +6 до +8	—	Св. +20 до +22	—	—	—	—	—	—
96	—	—	—	Св. +22 до +24	—	—	—	—	—	—
10a	Св. +10 до +12	Св. +8 до +10	—	—	—	—	—	—	—	—
106	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

(Продолжение см. с. 42)

(Продолжение изменения № 3 к ГОСТ 1284.2—89)

Продолжение табл. 16

Номер группы	До 850	900—1180	1250—1400	1500—1900	1950—3150	3200—4250	4350—5000	5300—6700	7100—10000	10600—18000
11а	Св. +12 до +14	Св. +10 до +12	—	—	—	—	—	—	—	—
11б	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12а	—	Св. +12 до +14	—	—	—	—	—	—	—	—
12б	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Группы комплектуемых ремней для передач общего применения

Т а б л и ц а 17

Номер группы	До 850	900—1180	1250—1400	1500—1900	1950—3150	3200—4250	4350—5000	5300—6700	7100—10000	10600—18000
1	От —8 до —6	От —10 до —8	От —12 до —8	От —12 до —8	От —12 до —4	От —14 до —4	От —18 до —6	От —24 до —12	От —32 до —16	От —48 до —30
2	Св. —6 до —4	Св. —8 до —6	Св. —8 до —4	Св. —8 до —4	Св. —4 до +4	Св. —4 до +6	Св. —6 до +6	Св. —12 до 0	Св. —16 до 0	Св. —30 до —12
3	Св. —4 до —2	Св. —6 до —4	Св. —4 до 0	Св. —4 до 0	Св. +4 до +12	Св. +6 до +16	Св. +6 до +18	Св. 0 до +12	Св. 0 до +16	Св. —12 до +6
4	Св. —2 до 0	Св. —4 до —2	Св. 0 до +4	Св. 0 до +4	Св. +12 до +20	Св. +16 до +26	Св. +18 до +30	Св. +12 до +24	Св. +16 до +32	Св. +6 до +24
5	Св. 0 до +2	Св. —2 до 0	Св. +4 до +8	Св. +4 до +8	Св. +20 до +28	Св. +26 до +36	Св. +30 до +42	Св. +24 до +36	Св. +32 до +48	Св. +24 до +42
6	Св. +2 до +4	Св. 0 до +2	Св. +8 до +12	Св. +8 до +12	—	—	—	Св. +36 до +48	Св. +48 до +64	Св. +42 до +60
7	Св. +4 до +6	Св. +2 до +4	Св. —12 до +16	Св. +12 до +16	—	—	—	—	—	Св. +60 до +78
8	Св. +6 до +8	Св. +4 до +6	—	Св. +16 до +20	—	—	—	—	—	Св. +78 до +96
9	Св. +8 до +10	Св. +6 до +8	—	Св. +20 до +24	—	—	—	—	—	—
10	Св. +10 до +12	Св. +8 до +10	—	—	—	—	—	—	—	—
11	Св. +12 до +14	Св. +10 до +12	—	—	—	—	—	—	—	—
12	—	Св. +12 до +14	—	—	—	—	—	—	—	—



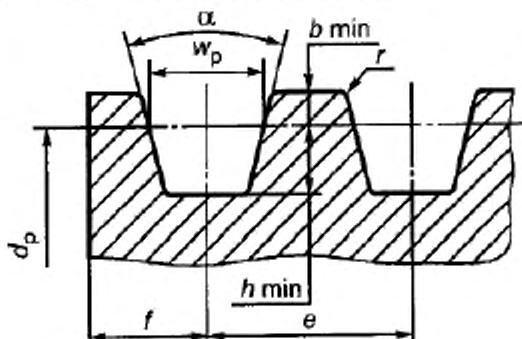
для ремней движущихся сельхозмашин [сечения А, В(Б), С(В), Д(Г)]

(Продолжение см. с. 43)

(Продолжение изменения № 3 к ГОСТ 1284.2—89)

П р и м е ч а н и е. При контрольной проверке длин ремней после хранения или транспортирования допускается несоответствие ремней группе, указанной в маркировке, при условии соблюдения разницы между длинами комплектуемых ремней по табл. 3 ГОСТ 1284.1».

Приложение 5. Чертеж 3 заменить новым:



Черт. 3

таблицы 18, 19. Заменить обозначение:  $l$  на  $e$ ;

таблица 19. Заменить обозначение:  $ч$  на  $г$ .

Информационные данные. Пункт 7. Заменить ссылки: ГОСТ 1284.3—80 на ГОСТ 1284.3—96, ГОСТ 7502—89 на ГОСТ 7502—98, ГОСТ 14192—77 на ГОСТ 14192—96, ГОСТ 13837—79 на ГОСТ 29329—92.

(ИУС № 10 2003 г.)