

1284.2-89  
+  
изм. 1



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

www.rtitd-gost.narod.ru

**РЕМНИ ПРИВОДНЫЕ КЛИНОВЫЕ  
НОРМАЛЬНЫХ СЕЧЕНИЙ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1284.2—89  
(СТ СЭВ 5859—87)

Издание официальное

www.rtitd-gost.narod.ru

55 коп. БЗ 12—89/1078



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва

## РЕМНИ ПРИВОДНЫЕ КЛИНОВЫЕ НОРМАЛЬНЫХ СЕЧЕНИЙ

## Технические условия

V-belts of standard cross-sections.  
SpecificationsГОСТ  
1284.2—89

(СТ СЭВ 5859—87)

ОКП 25 6300

www.rttd-gost.narod.ru

Срок действия с 01.01.91  
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бесконечные резинотканевые (кордшнуровые 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.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Ремни должны изготавливаться 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 четырех классов.

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

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

1.2.3. Ремни должны изготавливаться 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 от стыка 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  $B(B)$ ,  $C(B)$ ,  $D(\Gamma)$  — 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 или 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  $D(\Gamma)$ ,  $E(D)$ ,  $EO(E)$ ,  $40 \times 20$  — не более 2,0.

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.



С. 2 ГОСТ 1284.2—89

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, должны быть не выше минус 60 °С.

1.2.9. Нарботка  $N_{\text{оп}}$  и удлинение ремней всех сечений, проверяемых на стендах с передачей мощности, должны соответствовать указанным в табл. 1.

1.2.10. Нарботка  $N_{\text{оп}}$  и удлинение ремней на стендах без передачи мощности должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 1

Класс ремня	Нарботка $N_{\text{оп}}$ , млн. циклов, на стенде с передачей мощности	Удлинение ремней при заданной наработке, %, не более
I	1,5	2,5
II	2,0	2,0
III	2,5	1,5
IV	3,0	1,5

Таблица 2

Сечение ремня	Класс ремня	Нарботка $N_{\text{оп}}$ , млн. циклов, на стендах без передачи мощности	Удлинение ремней при заданной наработке, %, не более
Z(O), A B(B), C(B), D(G)	I	4,6	1,8 — для станков, оборудования и стационарных сельскохозяйственных машин
		4,7	
E(D), EO(E), 40×20		2,5	2,5 — для движущихся сельскохозяйственных машин
Все сечения То же »	II	5,7	1,8
	III	7,0	1,5
	IV	8,0	1,0

Примечание. С 01.01.92 до 01.01.93 показатели определяют для набора данных.

1.2.11. Нарботку ремней  $T_0$  в часах вычисляют по формуле

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

где  $N_{\text{оп}}$  — наработка ремня, циклы;

$L_p$  — расчетная длина ремня, мм;

$d_p$  — расчетный диаметр шкива, мм;

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

Нарботки ремней различных сечений и длин приведены в приложении 2.

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 иссущего 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 несмываемой краской:

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

обозначение сечения, номинальной расчетной или внутренней длины;

дата изготовления (квартал, год);

обозначение группы ремня в соответствии с приложением 4 (в случае комплектации);

обозначение настоящего стандарта;

обозначение класса ремня;

сорт ремня.

Примеры маркировки ремня:



ЛРТИ C(B) — 2500 I 89 4 ГОСТ 1284.2 IV кл., I с.

где



— товарный знак предприятия-изготовителя;

ЛРТИ — обозначение предприятия-изготовителя;

- C(B)** — 2500 — сечение и номинальная расчетная длина ремня;  
 I 89 — квартал и год изготовления;  
 4 — номер группы;  
 IV кл. — класс ремня;  
 1 с — сорт ремня.

По согласованию изготовителя с потребителем для ремней длиной до 2000 мм допускается класс указывать на ярлыке.

Последовательность и расположение маркировки определяет изготовитель.

На ремнях допускаются следы старой маркировки и обозначения ГОСТ 10286, ТУ 38.105 1798 и ТУ 38.105 1328 до замены имеющейся оснастки на новую.

1.4.2. Изделия для районов Крайнего Севера должны иметь дополнительную маркировку в виде точки или линии несмываемой 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 (при комплектации ремней);
- даты изготовления (квартал, год);
- обозначения настоящего стандарта;
- класса ремня;
- сорта;
- штампа отдела технического контроля.

1.5.2. Ремни, изготавливаемые 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 непосредственно не брать».

## 2. ПРИЕМКА

2.1. Ремни принимают партиями. Партией считают не более 10 000 шт. ремней одного сечения и одного класса, изготовленных из одних и тех же материалов и вулканизованных 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;
- штамп отдела технического контроля.

2.2. Приемочно-сдаточные испытания проводят по показателям и в объеме, указанным в табл. 3.

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%

## С. 4 ГОСТ 1284.2—89

2.3. Периодические испытания проводит 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 с обязательным доведением одного ремня до появления признаков предельного состояния

2.4. При получении неудовлетворительных результатов приемосдаточных 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 приемосдаточные 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  $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$  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.

3.3. Температурный предел хрупкости резины определяют по ГОСТ 7912 на образце типа Б.

3.4. Нарработку и удлинение ремней определяют на стенде без передачи мощности, состоящем из двух одноручевых шкивов одного диаметра. Ведущий шкив закрепляют жестко, а ведомый перемещают под действием груза, соответствующего заданному натяжению ремня.

Условия испытания приведены в табл. 5.

Таблица 5

Сечение ремня	Натяжение ремня $F$ , Н (кгс)		Расчетный диаметр шкива $d_p$ , мм	Частота вращения ведущего шкива, мин	
	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
	$Z(O)$	137,2 (14)	$\pm 3,0$ (0,3)	50,0 (48,0)	3250
$A$	235,2 (24)	$\pm 6,0$ (0,6)	63,0 (64,0)	3250	$\pm 100$
$B(B)$	392,0 (40)	$\pm 6,0$ (0,6)	85,0 (84,0)	3250	$\pm 100$
$C(B)$	686,0 (70)	$\pm 20,0$ (2,0)	125,0 (121,5)	2500	$\pm 75$
$D(\Gamma)$	1372,0 (140)	$\pm 40,0$ (4,0)	190,0	2000	$\pm 75$
$E(D)$	2058,0 (210)	$\pm 50,0$ (5,0)	236,0 (235)	1600	$\pm 50$
$EO(E)$	3381,0 (345)	$\pm 100,0$ (10,0)	335,0 (330)	1200	$\pm 50$
$40 \times 20$	1372,0 (140)	$\pm 40,0$ (4,0)	200,0	2000	$\pm 75$

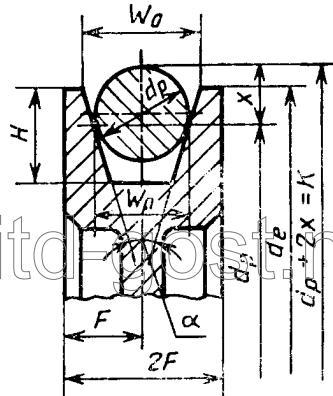
Примечания:

1. Шкивы, диаметры которых указаны в скобках, применяют до 01.01.92.

2. Испытания проводят на ремнях сечений  $Z(O)$ ,  $A$ ,  $B(B)$  длиной не более 4 м и на ремнях сечений  $C(B)$ ,  $D(\Gamma)$ ,  $EO(E)$ ,  $40 \times 20$ ,  $E(D)$  длиной не более 7 м.

3.4.1. Форма и размеры шкивов для стендовых испытаний без передачи мощностей должны соответствовать черт. 1, табл. 6 и требованиям ГОСТ 20889.

На шкивы наносят маркировку сечения ремня.



Черт. 1

Таблица 6

Размеры, мм

Сечение ремня	$d_p$	$d_e$		$2f$	$W_0$	$W_p$	$H$ , не менее	$\alpha$ (пред. откл. $\pm 30'$ )	$a$		$x$	$K = (d_p + 2x)$	
		Номин.	Пред. откл.						Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
Z(O)	50,0(48)	55,0(53,0)	-0,19	16	9,9	8,5	10,0	32°	9,0	-0,009	6,0	62,0(60,0)	-0,19
A	63,0(64,0)	70,0(71,0)	-0,19	20	13,0	11,0	12,5	32°	11,6	-0,011	7,6	78,2(79,2)	-0,19
B(B)	85,0(84,0)	95,0(94,0)	-0,22	25	16,9	14,0	16,0	32°	14,7	-0,011	9,6	104,2(103,2)	-0,29
C(B)	125,0(121,5)	137,0(133,5)	-0,25	32	22,4	19,0	21,0	32°	20,0	-0,013	13,1	151,2(147,7)	-0,25
D(Г)	190,0	207,0	-0,29	45	31,9	27,0	28,5	32°	28,5	-0,013	18,8	227,6	-0,29
E(Д)	236,0(235,0)	256,0(255,0)	-0,32	55	37,7	32,0	34,0	32°	33,8	-0,016	22,3	280,6(279,6)	-0,32
EO(E)	330,0	355,0	-0,36	70	49,6	42,0	43,0	34°	44,5	-0,016	29,6	389,2	-0,36
40×20	200,0	218,0	-0,29	55	40,2	35,0	32,0	32°	36,7	-0,016	23,9	247,6	-0,29

Примечания:

1. Шкивы, размеры которых указаны в скобках, применяют до 01.01.92.

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

3. Неуказанные предельные отклонения размеров обрабатываемых поверхностей отверстий — по Н14, остальных — по

$\pm \frac{IT16}{2}$  в соответствии с ГОСТ 25347 и ГОСТ 25346.

4. Шероховатость рабочих поверхностей канавок измерительных шкивов и паза  $R_a$  по ГОСТ 2789 не должна превышать 2,5 мкм.

3.4.2. Натяжение создают грузами и проверяют с помощью динамометра типа ДПУ ГОСТ 13837.

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

$$\epsilon = \frac{L_K - L_H}{L_H} \cdot 100\%,$$

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

$L_H$  — длина ремня до пуска стенда, измеренная под натяжением, мм.

3.5. Нарботку и удлинение ремней на стендах с передачей мощности определяют в соответствии с параметрами испытаний, указанными в табл. 7.

Размеры, мм

Сечение ремня	$L_p$	$d_p$	Натяжение $F(2S_0)$ , Н (кгс)		Мощность, передаваемая ремнем, $P_{ср}$ , кВт		Частота вращения ведущего шкива, мин <sup>-1</sup>	
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
Z(O)	1320	63,0	264,6(27)	±2,9 (±0,3)	1,2	±0,10	2800	±100
A	1700	85,0	441,0(45)	±5,9 (±0,6)	3,0	±0,20	2800	±100
B(Б)	2240	112,0	803,6(82)	±6,9 (±0,7)	6,0	±0,50	2800	±100
C(В)	3550	140,0	1332,8(136)	±9,8 (±1,0)	8,0	±0,35	1450	±50
D(Г)	6000	250,0	2584,0	±19,6 (±20)	20,0	±1,50	1450	±50
E(Д)	7100	300,0	3430,0(350)	±29,4 (±3,0)	25,0	±3,0	1450	±50
EO(E)	8500	350,0	3724,0(380)	±29,4 (±3,0)	32,0	±3,0	1450	±50
40×20	6000	250,0	1078(110)	±19,6 (±2,0)	20,0	±1,5	1450	±50

Примечание. Для других длин ремней при установлении натяжении  $F(2S_0)$ , мощности  $P_{ср}$  необходимо учитывать коэффициент длины ремня  $C_L$  по ГОСТ 1284.3.

3.5.1. Размеры шкивов для стендовых испытаний с передачей мощности должны соответствовать табл. 8.

Таблица 8

Размеры, мм

Сечение ремня	$d_p$	$d_e$		$2f$	$\psi_0$	$\psi_p$	$H$ , не менее	$\alpha$		$d$		$\chi$	$K=(d_p+2\chi)$	
		Номин.	Пред. откл.					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
Z(O)	63,0	70,0	-0,19	16	10,6	8,5	10,0	34°	±15'	9,0	-0,009	6,0	75,0	-0,19
A	85,0	95,0	-0,22	20	14,1	11,0	12,5	34°	±15'	11,6	-0,011	7,6	100,2	-0,22
B(Б)	112,0	124,0	-0,25	25	17,7	14,0	16,0	34°	±15'	14,7	-0,011	9,6	131,2	-0,25
C(В)	140,0	155,0	-0,25	32	23,6	19,0	21,0	34°	±15'	20,0	-0,013	13,1	166,2	-0,25
D(Г)	250,0	270,0	-0,32	45	33,1	27,0	28,5	34°	±15'	28,5	-0,013	18,8	287,6	-0,32
E(Д)	300,0	320,0	-0,36	55	38,1	32,0	34,0	34°	±15'	33,8	-0,016	22,3	344,6	-0,36
EO(E)	350,0	378,0	-0,36	70	50,6	42,0	42,0	34°	±15'	44,5	-0,016	29,6	409,2	-0,40
40×20	250,0	268,0	-0,32	50	40,5	35,0	30,0	34°	±15'	46,7	-0,013	23,9	297,8	-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.

#### 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Ремни транспортируют 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 вешалах при температуре от 0 до 30°C 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 отрицательной температуре, при этом ремни не должны подвергаться ударным нагрузкам и деформации.

## 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. Натяжение ветви одного ремня  $F_0$ , для передачи с закрепленными валами с автоматическим натяжением вычисляют по формуле

$$F_0 = \frac{750 P \cdot C_p}{K \cdot v \cdot C_\alpha} + \theta v^2,$$

где  $P$  — передаваемая мощность на ведущем валу передачи, кВт;

$C_p$  — коэффициент динамичности и режима работы по ГОСТ 1284.3 при односменной работе;

$K$  — число ремней в передаче;

$v$  — окружная скорость ремня, м/с;

$C_\alpha$  — коэффициент угла обхвата по ГОСТ 1284.3;

$\theta$  — коэффициент, учитывающий влияние центробежных сил,  $\frac{\text{Н} \cdot \text{с}^2}{\text{м}^2}$  по табл. 9.

Для передачи с автоматическим натяжением ремня  $\theta v^2 = 0$ .

Таблица 9

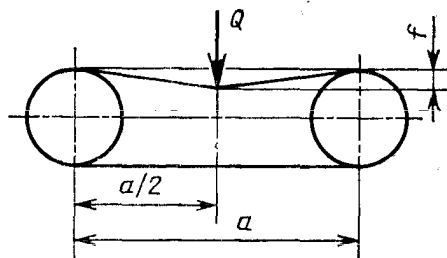
Сечение ремня	$\theta, \frac{\text{Н} \cdot \text{с}^2}{\text{м}^2}$	Сечение ремня	$\theta, \frac{\text{Н} \cdot \text{с}^2}{\text{м}^2}$	Сечение ремня	$\theta, \frac{\text{Н} \cdot \text{с}^2}{\text{м}^2}$
Z(O)	0,06	C(B)	0,30	EO(E)	1,50
A	0,10	D(Г)	0,60	40×20	0,90
B(B)	0,18	E(Д)	0,90		

5.4.2. Натяжение ремня контролируют по прогибу ветви  $f$  под воздействием определенной силы  $Q$  (черт. 2).

Прогиб ветви  $f$  в мм вычисляют по формуле

$$f = 1,55 \cdot \frac{a}{100},$$

где  $a$  — межосевое расстояние.



Черт. 2



## С. 8 ГОСТ 1284.2—89

Силу  $Q$  в ньютонах вычисляют по формуле для нового ремня

$$Q = \frac{C \cdot F_0 + C_0}{16},$$

для приработанного ремня

$$Q = \frac{F_0 + C_0}{16},$$

где  $C$  — коэффициент 1,2—1,4;

$C_0$  — дополнительное натяжение, зависящее от сечения ремня, конструкции и применяемых материалов. Рекомендуемые значения  $C_0$  приведены в табл. 10.

Таблица 10

Сечение ремня	Z(O)	A	B(B)	C(B)	D(Г)	E(D)	EO(E)	40x20
$C_0$ , Н	20	40	60	150	320	470	780	470

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  $1/3$  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			
	I	II	III	IV
На промышленном оборудовании:				
легкий и средний	500	550	600	700
тяжелый и очень тяжелый	250	300	400	500
На самоходных и прицепных сельскохозяйственных машинах:				
в простых контурах	200	250	300	400
в сложных контурах	110	140	160	200

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

ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ПО ВНЕШНЕМУ 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 оборточного тканевого слоя	Допускаются не более 1 мм; углубления более 1 мм допускаются на участках не более 6% поверхности
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	Допускаются высотой и глубиной не более 1 мм
4. Отпечатки от концов плит	Допускаются толщиной не более 1 мм; на участке не более 6% от длины ремня допускаются толщиной от 1 мм до 2 мм	Допускаются толщиной не более 1 мм; на участке не более 6% от длины ремня допускаются толщиной от 1 мм до 2 мм
5. Тканевые выпрессовки или неровности от их обрезки (не более одного слоя оборточной ткани)	Допускается не более чем на 10% поверхности ремня	Допускается не более чем на 10% поверхности ремня в количестве не более одной починки на ремне
6. Сдир фрикции на поверхности ремня	Не допускаются	Допускается на участках не более 5% от расчетной длины ремня по ширине не более 3 мм
7. Следы ремонта слоя оборточной ткани ремня	То же	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
8. Расхождение продольного стыка слоя оборточной ткани ремней сечений Z(O), A, B(B), C(B); сечений D(Г), E(Д), EO(E), 40×20	не более 1,0 мм	не более 1,6 мм у большого основания и не более 1,0 мм у меньшего основания
9. Радиусы закругления углов при основании ремня сечения: Z(O), A, B(B); C(B), D(Г); E(Д); EO(E), 40×20	не более 2,5 мм у большого основания и не более 2,0 мм у меньшего основания	не более 4,0 мм у большого основания и не более 2,5 мм у меньшего основания

Наработка при испытаниях ремней различных сечений и длин на стендах с передаточной мощностью Таблица 13

L <sub>p</sub> , мм	Наработка (T) для сечений, ч																																																																																																																																																																																						
	A				B(5)				C(B)				D(Г)				E(Д)				EO(Е)																																																																																																																																																																		
	Класс ремня																																																																																																																																																																																						
	I				II				III				IV				I				II																																																																																																																																																																		
400	18	24	30	36	18	25	31	37	40	16	21	27	32	32	38	45	51	58	64	70	76	82	88	94	100	106	112	118	124	130	136	142	148	154	160	166	172	178	184	190	196	202	208	214	220	226	232	238	244	250	256	262	268	274	280	286	292	298	304	310	316	322	328	334	340	346	352	358	364	370	376	382	388	394	400	406	412	418	424	430	436	442	448	454	460	466	472	478	484	490	496	502	508	514	520	526	532	538	544	550	556	562	568	574	580	586	592	598	604	610	616	622	628	634	640	646	652	658	664	670	676	682	688	694	700	706	712	718	724	730	736	742	748	754	760	766	772	778	784	790	796	802	808	814	820	826	832	838	844	850	856	862	868	874	880	886	892	898	904	910	916	922	928	934	940	946	952	958	964	970	976	982	988	994	1000	142	190	237	284	3120	3150	3200	3255





L <sub>p</sub> , мм	Наработка (Г) для сечения, ч										40×20												
	С(В)					D(Г)						E(Д)											
	Класс ремня																						
	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV			
400																							
(425)																							
450																							
(475)																							
500																							
(530)																							
560																							
(600)																							
630																							
(670)																							
710																							
(750)																							
800																							
(850)																							
900																							
(950)																							
1000																							
(1060)																							
1120																							
(1180)																							
1250																							
(1320)																							
1400																							
(1500)																							
1600																							
(1700)																							
1800																							
(1900)																							
1950																							
(2000)																							
(2120)																							
(2360)																							
2500																							
(2650)																							
2800																							
(3000)																							
3120																							
3150																							
3200																							
3255																							
3285																							
3325																							
(3350)																							
3475																							
3550																							
3585																							
(3750)																							
3865																							

www.rtitd-gost.narod.ru

www.rtitd-gost.narod.ru

L <sub>p</sub> , мм	Наработка (T) для сечения, ч																		
	А				В(Б)				С(В)										
	Класс ремня																		
	Z(0)		I		II		III		IV		I		II		III		IV		
4000																			
4065																			
4070																			
4155																			
4250																			
4350																			
4500																			
4750																			
5000																			
5300																			
5600																			
6000																			
6300																			
6700																			
7100																			
7500																			
8000																			
8500																			
9000																			
9500																			
10000																			
10600																			
11200																			
11800																			
12500																			
13200																			
14000																			
15000																			
16000																			
17000																			
18000																			



L <sub>p</sub> , мм	Нарботка (T) для сечения, ч															
	E(D)					E(E)										
	40X20															
Класс ремня																
	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV
4000	263	318	391	447	140(141)	320(322)	394(395)	450(452)	208(211)	474(482)	582(591)	665(672)	239	318	372	425
4065	267	324	398	455	149(150)	340(342)	418(420)	478(480)	221(224)	504(512)	619(629)	708(718)	254	338	395	451
4155									221(224)	504(512)	619(629)	708(718)	269	358	418	478
(4250)									234(237)	534(542)	656(666)	750(761)	284	378	441	505
4350									247(251)	564(573)	693(704)	792(804)	299	398	465	531
4500									264(267)	602(611)	739(750)	845(858)	316	422	492	563
(4750)									280(285)	639(649)	785(797)	898(911)	334	446	520	595
5000									297(301)	677(688)	832(844)	950(965)	358	478	557	637
(5300)									313(318)	714(726)	878(891)	1003(1018)	400	533	622	712
5600									330(335)	752(764)	924(938)	1056(1072)	424	565	660	750
(6000)									350(355)	798(802)	979(994)	1119(1136)	448	597	697	797
6300									369(375)	843(856)	1035(1051)	1183(1201)	478	637	743	845
(6700)									389(395)	888(902)	1090(1107)	1246(1265)				
7100									412(418)	941(955)	1155(1173)	1320(1340)				
(7500)									435(442)	993(1008)	1220(1238)	1394(1415)				
8000									462(468)	1053(1070)	1294(1313)	1478(1501)				
(8500)									495(502)	1127(1146)	1386(1407)	1584(1608)				
9000									527(536)	1204(1222)	1478(1501)	1690(1715)				
(9500)									563(602)	1279(1295)	1571(1595)	1795(1822)				
10000									593(602)	1355(1375)	1663(1688)	1901(1930)				
(10600)																
11200																
(11800)																
12500																
(13200)																
14000																
(15000)																
16000																
(17000)																
18000																

Примечание. Показатели наработки даны для обоих диаметров шкивов по табл. 4 настоящего стандарта.



## РЕСУРС РЕМНЕЙ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

Таблица 15

Наименование показателя	Ресурс ремней, ч, для класса			
	I	II	III	IV
Для самоходных и прицепных сельхозмашин, $T_{pr}$ 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, $T_{p(ср)}$	2000	2500	2700	3700

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

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

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 4, 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.

## ГРУППЫ КОМПЛЕКТУЕМЫХ РЕМНЕЙ ПО ДЛИНАМ

Группы комплектуемых ремней для передач повышенной точности

Таблица 16

Номер группы	мм									
	До 850	900—1180	1250—1400	1500—1900	1950—3150	3200—4250	4350—5000	5300—6700	7100—10000	10600—18000
1а	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
1б	—	—	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
2а	Св. —6 до —4	Св. —8 до —6	Св. —8 до —6	Св. —8 до —6	Св. —4 до —0	Св. —4 до +1	Св. —6 до 0	Св. —12 до —6	Св. —16 до —8	Св. —30 до —21
2б	—	—	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
3а	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
3б	—	—	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
4а	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
4б	—	—	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
5а	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

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
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
6а	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
7а	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
8а	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
9а	Св. +8 до +10	Св. +6 до +8	—	Св. +20 до +22	—	—	—	—	—	—
96	—	—	—	Св. +22 до +24	—	—	—	—	—	—
10а	Св. +10 до +12	Св. +8 до +10	—	—	—	—	—	—	—	—
106	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11а	Св. +12 до +14	Св. +10 до +12	—	—	—	—	—	—	—	—
116	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12а	—	Св. +12 до +14	—	—	—	—	—	—	—	—
126	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Группы комплектующих ремней для передач общего применения

Таблица 17

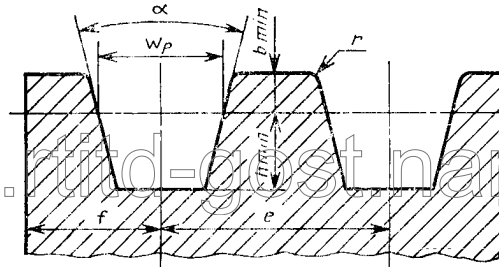
мм

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	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечание. При контрольной проверке длин ремней после хранения или транспортирования допускается несоответствие ремней группе, указанной в маркировке, при условии соблюдения разницы между длинами комплектующих 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 <sub>p</sub>	b min	h min	l		f		r	α <sub>p</sub> для угла канавки, α		
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		34°	36°	38°
									не более		не менее
Z(O)	8,5	2,5	7,0	12,0	±0,3	8,0	±1,0	0,5	80	—	80
A	11,0	3,3	8,7	15,0	±0,3	10,0	+2,0 -1,0	1,0	118	—	118
B(B)	14,0	4,2	10,8	19,0	±0,4	12,5	+2,0 -1,0	1,0	190	—	190
C(B)	19,0	5,7	14,3	25,5	±0,5	17,0	+2,0 -1,0	1,5	315	—	315
D(Г)	27,0	8,1	19,9	37,0	±0,6	24,0	+3,0 -1,0	2,0	—	475	475
E(Д)	32,0	9,6	23,4	44,5	±0,7	29,0	+4,0 -1,0	2,0	—	600	600
EO(E)	42,0	12,5	30,5	58,0	±0,8	38,0	+5,0 -1,0	2,5	—	—	800

Примечание. 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.

Таблица 19

мм

Сечение ремня	Размеры профиля канавок шкивов для перекрестных и полуперекрестных передач							
	W <sub>p</sub>	h min	b min	l		f		r
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
Z(O)	8,5	7,0	5,5	15,0	±0,3	9	±1	1,0
A	11,0	8,7	7,0	19,0	±0,4	11	+2 -1	1,0
B(B)	14,0	10,8	9,0	22,5	±0,5	14	+2 -1	1,0
C(B)	19,0	14,3	12,0	32,0	±0,6	20	+3 -1	1,5
D(Г)	27,0	19,9	17,5	44,5	±0,7	27	+3 -1	2,0
E(Д)	32,0	23,4	21,0	52,5	±0,8	33	+5 -1	2,0
40×20	35,0	23,0	20,0	52,5	±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

Сечение ремня	мм		$\delta D$
	Минимальный расчетный диаметр шкива		
	ремни кордтканевой конструкции	ремни кордшнуровой конструкции	
A	90	80	0,4
B(B)	112	90	0,4
C(B)	180	140	0,6
D(Г)	300	200	1,0
E(Д)	500	—	1,2
40×20	315	280	1,1

5. Диаметры натяжных шкивов, расположенных внутри контура клиноременной 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. Вали 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.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством химической и нефтеперерабатывающей промышленности СССР

**РАЗРАБОТЧИКИ**

Л. Е. Ветрова, Э. А. Старостина, В. П. Шпаков, Н. Я. Сидорова, С. М. Пронина, В. А. Журов, А. Г. Чиварзин, В. А. Чибисов, Ю. Ф. Денисов, С. И. Черственкова, И. Н. Судакова, С. В. Никаноров

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.89 № 4114

**3. Стандарт полностью соответствует** СТ СЭВ 5859—87

**4. Стандарт полностью соответствует** международному стандарту ИСО 1081—80

**5. Срок первой проверки — 1995 г., периодичность проверки — 5 лет**

**6. ВЗАМЕН** ГОСТ 1284.2—80, ГОСТ 10286—75 в части технических требований

**7. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 1284.1—89	Вводная часть
ГОСТ 1284.3—80	5.4.1, 3.5; приложение 3
ГОСТ 2789—73	3.4.1, 3.5.1
ГОСТ 7502—89	3.4.3
ГОСТ 7912—74	3.3
ГОСТ 13837—79	3.4.2
ГОСТ 14192—77	1.5.3
ГОСТ 15152—69	1.2.7
ГОСТ 15846—79	1.5.2
ГОСТ 20889—88	3.4.1; приложение 5
ГОСТ 25346—82	3.4.1
ГОСТ 25347—82	3.4.1
ТУ 2—034—228—88	3.2

Редактор *Р. С. Федорова*  
 Технический редактор *Г. А. Теребинкина*  
 Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 15.02.90 Подп. в печ. 15.05.90 3,0 усл. п. л. 3,0 усл. кр.-отт. 2,73 уч.-изд. л.  
 Тир. 26000 Цена 55 к

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123857, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
 Тип. «Московский печатник», Москва, Ляля пер., 3. Зак. 1691

**Изменение № 1 ГОСТ 1284.2—89 Ремни приводные клиновые нормальных сечений. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 20.12.91 № 2030**

**Дата введения 01.07.92**

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта, за исключением пп. 1.2.1—1.2.6, 1.2.9, 1.2.13, 1.5.1, являются обязательными».  
Пункт 1.2.1 Заменить слово «четыре» на «пять».  
Пункт 1.2.9. Таблицу 1 дополнить значениями:

Класс ремня	Наработка $N_{oc}$ , млн. циклов, на стенде с передачей мощности	Удлинение ремней при заданной наработке, %, не более
0	0,7	2,5

Примечание. Заменить слова: «с 01.01.92 до 01.01.93» на «с 01.01.94 до 01.01.96».

Пункт 1.2.10. Таблицу 2 дополнить значениями:

Сечение ремня	Класс ремня	Наработка $N_{oc}$ , млн. циклов, на стендах без передачи мощности	Удлинение ремней при заданной наработке, %, не более
(О), А, В(Б), С(В), Д(Г) Е(Д), ЕО(Е), 40×20	0	2,3 1,2	2,5

(Продолжение см. с. 208)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1284.2—89)

Пункт 1.4.1 дополнить абзацем (после восьмого): «назначение ремня»;  
дополнить абзацем (после семнадцатого): «СХ — для движущихся сельскохозяйственных машин (при комплектации по ГОСТ 1284.1)»;  
восемнадцатый абзац после слов «допускается класс» дополнить словами: «и назначение ремня».

Пункт 2.1 дополнить абзацем (после сорта): «назначение ремня».

Пункт 3.4. Таблица 5. Головка. Заменить единицу: мин на мин<sup>-1</sup>;

примечание 1. Заменить дату: «до 01.01.92» на «до 01.01.94».

Пункт 3.4.1. Чертеж 1. Заменить обозначение размера ролика:  $d_p$  на  $d$ ,  
ширину обода:  $F$  на  $f$ .

Таблица 6. Графа  $d_n$ . Для ремня сечения ЕО(Е) заменить значение: 330,0  
на 335,0(330,0);

графа  $K=(d_p+2x)$ . Для ремня сечения В(Б) заменить значение предельно-  
го отклонения:  $-0,29$  на  $-0,22$ ; для ремня сечения ЕО(Е) заменить значение:  
389,2 на 394,2(389,2);

примечание 1. Заменить дату: «до 01.01.92» на «до 01.01.94».

Пункт 3.5.1. Таблица 8. Для ремня сечения 40×20 заменить значения: графа  
« $d$  номин.» — 46,7 на 36,7; графа « $d$  пред. откл.»  $-0,013$  на  $-0,016$ .

Пункты 5.4.1, 5.4.2 исключить.

Пункт 6.2 дополнить примечанием: «Примечание. Гарантийная наработка  
ремней класса 0 будет установлена с 01.01.94».

Приложение 1. Заменить слово: «Обязательное» на «Рекомендуемое».

Приложение 2. Таблица 14. Примечание. Заменить слова: «по табл. 4» на  
«указанных в табл. 6».

Приложение 3 дополнить абзацем: «Ресурс ремней класса 0 будет установлен  
по результатам эксплуатационных испытаний до 01.01.95».

(ИУС № 4 1992 г.)

**Л. ХИМИЧЕСКИЕ ПРОДУКТЫ И РЕЗИНОАСБЕСТОВЫЕ  
ИЗДЕЛИЯ**

**Группа Л63**

**Изменение № 2 ГОСТ 1284.2—89 Ремни приводные клиновые нормаль-  
ных сечений. Технические условия**

**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и  
сертификации (протокол № 15 от 28.05.99)**

**Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 3298**

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспек- ция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт

*(Продолжение см. с. 60)*



(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 1284.2—89)

Вводная часть. Последний абзац исключить.

Пункт 1.2.9. Таблица 1. Примечание исключить.

Пункты 3.4, 3.4.1. Примечание 1 изложить в новой редакции:

«1. Размеры, указанные в скобках, не применяют при изготовлении новых шкивов».

Пункт 6.2. Таблицу 11 дополнить графой — 0:

Режимы работы ремней	Гарантийная наработка, ч, по классам ремней
	0
На промышленном оборудовании:	
легкий и средний	250
тяжелый и очень тяжелый	125
На самоходных и прицепных сельскохозяйственных машинах:	
в простых контурах	100
в сложных контурах	50

примечание исключить.

Приложение 3. Последний абзац. Исключить дату: «до 01.01.95».

(ИУС № 12 1999 г.)

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