

Изменение № 4 ГОСТ 1284.2—80 Ремни приводные клиновые нормальных сечений. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.08.89 № 2638

Дата введения 01.01.90

Пункт 1.4.3 изложить в новой редакции: «1.4.3. Боковые (рабочие) поверхности должны быть без складок, трещин, выпуклостей, торчащих нитей и тканевых заусенцев.

При диафрагменном способе вулканизации с применением складных пресс-форм допускаются на ремнях от стыка сегментов барабанных форм выступы вы-

(Продолжение см. с. 244)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1284.2—80)

сотой не более 0,2 мм на боковых поверхностях и не более 0,5 мм на нижнем основании, а также резиновые выпрессовки на нижнем основании и боковых поверхностях шириной не более 0,3 мм, высотой не более 0,7 мм для ремней сечений Z, A, шириной не более 0,5 мм, высотой не более 1,0 мм для ремней сечений B(B), C(B), D(Г).

Не допускается применять ремни диафрагменного способа изготовления с выступами на рабочих поверхностях и нижнем основании ремней для приводов в металлорежущих станках классов точности B, A и C».

Пункты 1.11, 3.4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 20898—88 на ГОСТ 20889—88.

Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 4126—82 на ТУ 2—034—228—88.

(Продолжение см. с. 245)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1284.2—80)

Пункт 3.2 дополнить словами: «Допускается определять внешний вид ремня по контрольным образцам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 4.1 перед примером маркировки ремня дополнить абзацем: «сорт ремня»;

предпоследний абзац. Заменить слова: «маркироваться в соответствии с ГОСТ 14892—69» на «иметь дополнительную маркировку в виде точки или линии несмываемой зеленой краской».

(Продолжение см. с. 246)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1284.2—80)

Пункт 4.2 дополнить абзацем: «сорт ремня».

Приложение 3. Пункт 5. Второй абзац. Формула. Экспликация. Заменить обозначение коэффициента угла обхвата: C на C_α .

(ИУС № 12 1989 г.)