

**Изменение № 3 ГОСТ 23707—79 Инструмент мелкий для обработки почвы. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.89 № 1902**

**Дата введения 01.01.90**

Вводная часть. Заменить слова: «комбинированные рыхлители» на «комбинированные рыхлители, бороздовички»;  
второй абзац исключить.

Пункт 1.2. Условное обозначение. Заменить слова: «(первые две буквы)» на «(одна или первые две буквы)»;

дополнить примером условного обозначения: «Рыхлителя исполнения 1, шириной 60 мм, длиной 250 мм:

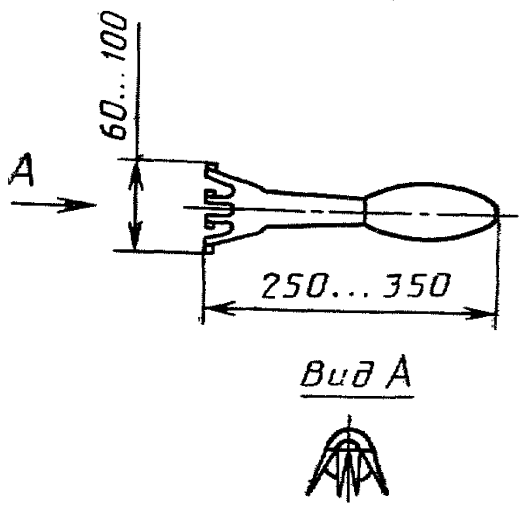
*Рыхлитель Р—1—60—250 ГОСТ 23707—79»;*

чертеж 5. Исполнения 1, 2 заменить новыми:

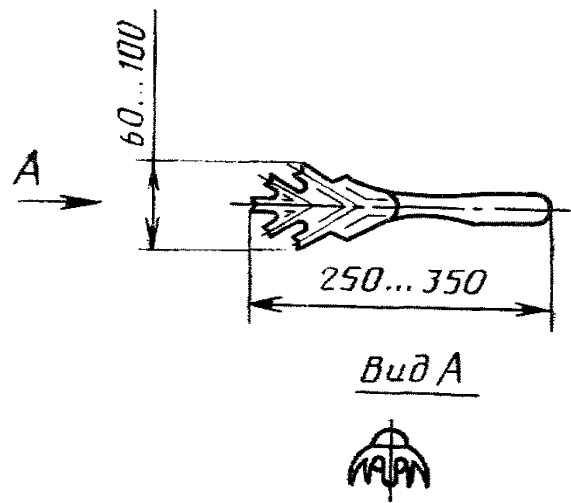
*(Продолжение см. с. 114)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 23707—79)

Исполнение 1



Исполнение 2

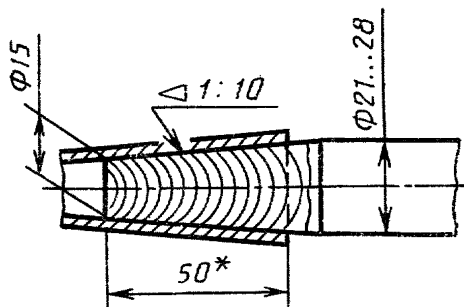


(Продолжение см. с. 115)

чертеж 8 дополнить примечанием:

«Примечание. По согласованию с потребителем длины черенков для рыхлителей исполнений 3, 4, 5 (черт. 5), комбинированного рыхлителя исполнения 2 (черт. 6), мотыжки исполнения 1 (черт. 7) допускается изготавливать с размерами 1100—1600 мм и диаметром черенка не менее 25 мм»;

чертеж 9 заменить новым:



\* Размер для справок.

Черт. 9

чертеж 10 исключить.

Пункты 2.1, 2.2 изложить в новой редакции: «2.1. Инструмент должен быть изготовлен в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Основные детали инструмента должны быть изготовлены: полотна, гребешки, зубья рыхлителей — из стали марок Ст3сп, Ст4сп, Ст5сп, Ст6сп по ГОСТ 380—88 или из стали с пределом текучести не ниже 250 Н/мм<sup>2</sup>. Допускается изготавливать полотно комбинированного рыхлителя исполнения 2, мотыжки исполнения 1 — из стальной пружинной термообработанной холоднокатаной ленты по ГОСТ 21996—76. Качество стали подтверждают сертификатами.

Допускается применять другие материалы, физико-механические свойства которых не ниже указанных.

Черенки должны быть изготовлены из древесины лиственных пород по ГОСТ 2695—83 или хвойных пород по ГОСТ 8486—86. Допускается изготавливать черенки из других материалов, обеспечивающих надежность в работе».

Пункт 2.4. Заменить параметр шероховатости:  $Rz_{max} \leq 63$  мкм на  $Rm_{max} \leq 63$  мкм.

Пункты 2.5, 2.7, 2.12 изложить в новой редакции: «2.5. На поверхности деревянных черенков не допускаются трещины, червоточины, сколы, гниль и другие дефекты, ухудшающие внешний вид.

Допускаются сросшиеся здоровые сучки диаметром до 10 мм:

на черенках длиной до 250 мм не более 3 шт.;

на черенках длиной до 600 мм не более 5 шт.;

на черенках длиной до 1600 мм не более 1 шт. на каждые 250 мм длины черенка.

На черенках длиной от 1100 до 1600 мм сучки размером до 8 мм не учитывают.

2.7. Зубья рыхлителей и граблей должны быть одинаковой формы и длины, параллельны между собой и располагаться в одной плоскости гребенки за исключением рыхлителей исполнений 1, 2, 5.

Отклонение — не более 1,5 мм.

2.12. Не допускаются в сварных соединениях непровары, трещины, прожоги, подрезы, превышающие глубиной более 10 % толщины свариваемых деталей.

(Продолжение см. с. 116)

Сварные швы на лицевых поверхностях должны быть зачищены от шлака, сварочных брызг, наплывов».

Пункт 2.13. Заменить слово: «облой» на «грат».

Пункт 2.17 изложить в новой редакции: «2.17. Металлические детали инструментов должны быть покрыты эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465—76 или эмалью АС-182 по ГОСТ 19024—79, или эмалью ПФ-133 по ГОСТ 926—82, или эмалью МЛ-152 по ГОСТ 18099—78, или эмалью ПФ-188 по ГОСТ 24784—81, или эмалью ПФ-1126, или краской порошковой П-ЭП 177 по техническим условиям на них ярких тонов. Не допускаются цвета — черный и темно-зеленый.

Допускается металлическое покрытие инструмента хромом или никелем. Толщина покрытия не менее 6 мкм по ГОСТ 9.303—84.

Черенки инструментов должны быть покрыты лаком НЦ-218 или НЦ-243 по ГОСТ 4976—83 или эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465—76, или эмалью АС-182 по ГОСТ 19024—79, или эмалью ПФ-133 по ГОСТ 926—82, или эмалью МЛ-152 по ГОСТ 18099—78, или эмалью ПФ-188 по ГОСТ 24784—81, или эмалью ПФ-1126 по техническим условиям на нее ярких тонов. Не допускаются цвета — черный и темно-зеленый.

Допускается применять для окраски металлических деталей и черенков инструмента другие лакокрасочные материалы по качественным показателям не хуже указанных.

Детали из нержавеющей стали окрашиванию не подлежат».

Пункт 2.18. Заменить ссылку: ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

Пункт 2.20 исключить.

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Приемо-сдаточные испытания следует проводить в следующем объеме:

на соответствие требованиям пп. 2.3, 2.5, 2.9, 2.11, 2.13, 2.15, 2.17 (наличие покрытия) — 100 % инструмента;

на соответствие требованиям пп. 1.2, 2.2, 2.4, 2.6, 2.7, 2.10, 2.12, 2.14, 2.17, 2.18 — 1 % инструмента от партии, но не менее 5 шт».

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 15612—78 на ГОСТ 15612—85.

Пункты 4.3, 4.4 Исключить ссылку на п. 2.20.

Пункт 5.2 изложить в новой редакции: «5.2. Каждый инструмент должен быть обернут в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79 или оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75, или другую бумагу, обеспечивающую сохранность инструмента при транспортировании и хранении, или вложен пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

Пункт 5.4. Заменить значение: 40 кг на 30 кг.

Пункты 5.6 изложить в новой редакции: «5.6. На одной из торцовых стенок ящика должна быть нанесена надпись, содержащая:

- наименование изделия;
- число изделий в ящике;
- артикул;
- номер прейскуранта;
- массу брутто.

Транспортная маркировка, маркировка, характеризующая тару, а также место и способы их нанесения — по ГОСТ 14192—77».

(ИУС № 10 1989 г.)