

**ЩЕТКИ ПЛОСКИЕ  
С ДЕРЕВЯННЫМИ КОЛОДКАМИ  
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное

**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**

**ЩЕТКИ ПЛОСКИЕ С ДЕРЕВЯННЫМИ  
КОЛОДКАМИ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН**

Технические условия

**ГОСТ  
9024—70**

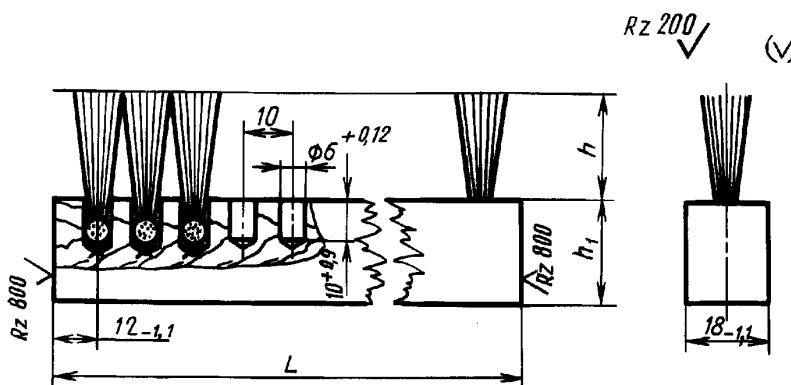
Flat brushes with wooden blocks for agricultural machines. Specifications

Дата введения 01.07.73

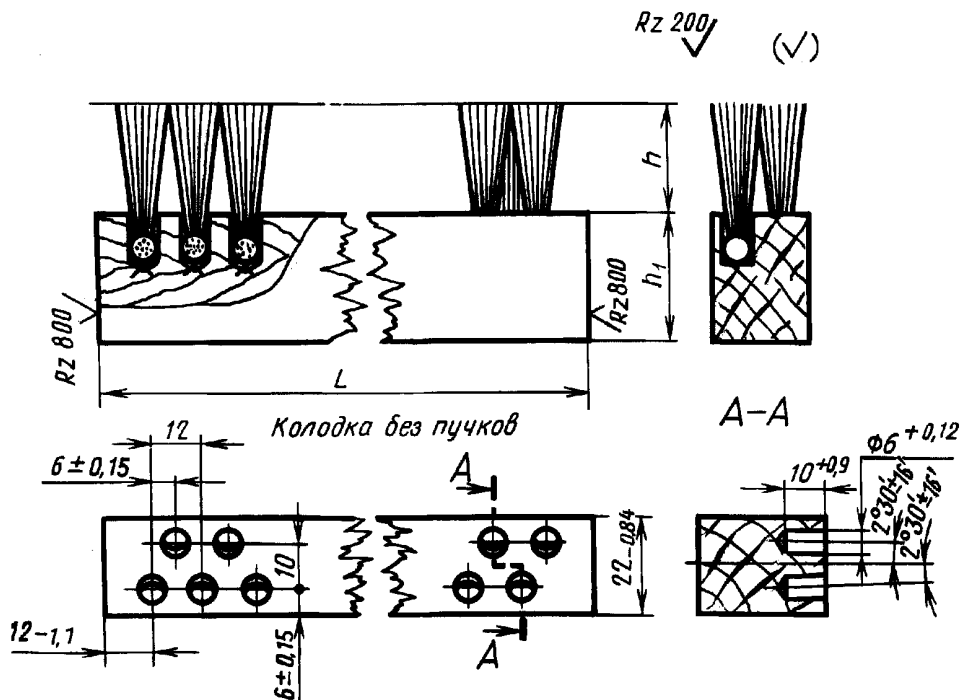
Настоящий стандарт распространяется на плоские щетки с деревянными колодками, применяемые в зерноочистительных машинах, ворохоочистительных для хлопка и других машинах.

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

- 1.1. Плоские щетки с деревянными колодками должны изготавливаться двух типов:  
1 — однорядные;  
2 — двухрядные.
- 1.2. Щетки типа 1 должны изготавливаться в двух исполнениях:  
*А* — однорядные с пучками из натурального волоса;  
*Б* — однорядные с пучками из синтетического волокна.
- 1.3. Щетки типа 2 должны изготавливаться в двух исполнениях:  
*В* — двухрядные с пучками из натурального волоса;  
*Г* — двухрядные с пучками из синтетического волокна.
- 1.4. Размеры щеток должны соответствовать указанным на черт. 1—2 и в таблице.



Черт. 1



Черт. 2

Размеры в мм

Типы щеток	$h$ (пред. откл. Н17)	$h_1$ (пред. откл. $\pm \frac{1}{2}$ IT17)	$L$ (пред. откл. h14)
1. Исполнения А и Б	25; 30; 35	20; 25; 30	450; 530; 750; 1100; 1250
2. Исполнения В и Г			670; 920; 950; 1250

Пример условного обозначения щетки типа 1 исполнения А, высотой пучков 25 мм, высотой колодки 20 мм и длиной колодки 750 мм:

*Щетка 1А-25—20—750 ГОСТ 9024—70*

То же, типа 2 исполнения Г диаметром волокна 0,30 мм и длиной колодки 950 мм:

*Щетка 2Г-0,30—25—20—950 ГОСТ 9024—70*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Щетки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пучки щеток типа 1 исполнения А и типа 2 исполнения В должны изготавливаться из щетины по нормативно-технической документации, конского волоса «обрубок» по ТУ 17-15-12.

Пучки щеток типа 1 исполнения Б и типа 2 исполнения Г должны изготавливаться из синтетического волокна диаметром от 0,2 до 0,4 мм и соответствовать следующим показателям:

- влагопоглощение, %, не более 1;
- прочность на разрыв, кгс/мм<sup>2</sup>, не менее 60;
- модуль упругости, кг/мм<sup>2</sup>, не менее 1000.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 5).

2.3. Колодки щеток должны изготавливаться из березовой фанерной плиты ПФ-В или ПФ-А сорта В по ГОСТ 8673 или древесины твердолиственных пород.

Расслоение фанеры в колодках щеток не допускается.

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

2.4. Отверстия для пучков в колодках щеток должны быть выполнены со стороны рубашки и расположены в ряду равномерно.

Отклонение расстояний между осями любых отверстий не более  $\pm 0,5$  мм.

2.5. Волокна наружного слоя колодок, за исключением фанерной плиты ПФ-А, должны быть расположены по длине щеток.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.6. Закрепление пучков щеток должно производиться скобками из стальной проволоки диаметром 1 мм по ГОСТ 7480.

Трещины в колодке не допускаются.

2.7. Отверстия колодок должны быть заполнены пучками, прочно закрепленными в гнездах.

Усилие на выдергивание одного пучка должно быть не менее 5 кгс.

2.8. При поставке щеток в климатические районы с повышенной влажностью воздуха пучки щеток, изготовленные из натурального волоса, должны быть пропитаны антисептическим раствором, крепление пучков в гнездах должно производиться омедненной проволокой диаметром 1 мм по ГОСТ 5437.

2.9. Поверхность закрепления пучков в колодках должна находиться в одной плоскости. Допуски плоскостности по высоте колодки — 0,2 мм, по ширине — 0,6 мм на каждые 100 мм длины колодки.

2.10. Поверхность торцов пучков должна находиться в одной плоскости. Допуск плоскостности — 0,2 мм на каждые 100 мм длины щетки.

2.11. Срок службы щетки должен быть не менее 600 ч.

2.9—2.11. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

### За. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

За.1. Для проверки соответствия щеток требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные и периодические испытания.

За.2. Щетки к приемке предъявляют партиями. За партию принимают число щеток, предъявляемых к приемке по одному документу.

За.3. При приемо-сдаточных испытаниях подвергают контролю 10 % щеток от партии, но не менее 50 шт. на соответствие требованиям пп. 1.4; 2.4—2.6; 2.9; 2.10. При неудовлетворительных результатах проводят повторные испытания удвоенного числа щеток, взятых из этой же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

За.4. Периодические испытания проводят раз в квартал. Контролю подвергают 1 % щеток от партии, но не менее 5 шт. на соответствие требованиям пп. 2.2; 2.3; 2.7; 2.8; 2.11.

Разд. За. **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Расположение волокон наружного слоя колодок (п. 2.5) проверяют визуально.

3.2. Размеры щеток (пп. 1.4 и 2.4) контролируют универсальным измерительным инструментом.

3.3. Усилие на выдергивание одного пучка (п. 2.7) проверяют на разрывной машине.

3.4. Плоскостность колодок щеток и торцов пучков по длине щеток (пп. 2.9 и 2.10) проверяют универсальным измерительным инструментом, плитой и шупом.

3.5. Соответствие щеток требованиям п. 2.11 проверяют в эксплуатационных условиях.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

#### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждой щетке должен быть нанесен товарный знак предприятия-изготовителя и номер настоящего стандарта.

Маркировка должна наноситься несмываемой краской.

4.2. Щетки должны упаковываться в пачки по 10 шт. пучками внутрь и связываться шпагатом или мягкой проволокой с двух концов.

4.3. При укладке щеток в тару, контейнер или в стеллажи для хранения не допускается смятие или перегиб пучков.

4.4. Транспортирование щеток должно производиться в сухих, чистых транспортных средствах с обязательным предохранением от атмосферных осадков и механических повреждений.

4.5. Каждая партия щеток должна сопровождаться документом, удостоверяющим их соответствие требованиям настоящего стандарта.

В документе должны быть указаны:

- а) товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) наименование изделия;
- в) количество щеток в партии;
- г) дата выпуска;
- д) номер настоящего стандарта.

#### 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие щеток требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и транспортирования.

5.2. Гарантийный срок — 24 мес со дня ввода щеток в эксплуатацию, при наработке не более 520 ч.

Разд. 5. (Введен дополнительно, Изм. № 3).

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством сельскохозяйственного и тракторного машиностроения СССР
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.05.70 № 820
- 3. ВЗАМЕН** ГОСТ 9024—59
- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5437—85	2.8
ГОСТ 7480—73	2.6
ГОСТ 8673—93	2.3
ТУ 17-15-12—90	2.2

- 5. Ограничение срока действия снято** Постановлением Госстандарта от 08.07.91 № 1219
- 6. ИЗДАНИЕ** (апрель 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в марте 1974 г., августе 1980 г., феврале 1982 г., июне 1985 г., июне 1989 г. (ИУС 4—74, 10—80, 5—82, 9—85, 9—89)

Редактор *Р.Г. Говердовская*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *В.Е. Нестерова*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 05.06.2002. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,51. Тираж 26 экз.  
С 6136. Зак. 207.

---

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