



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ ДЛЯ ЧУЛОЧНО-НОСОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 9229—72

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ ДЛЯ ЧУЛОЧНО-  
НОСОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

## Размеры

Finishing forms  
for socks and stockings.  
DimensionsГОСТ  
9229-72\*Взамен  
ГОСТ 9229-59

ОКП 51 1488

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 3 августа 1972 г. № 1547 срок действия установлен

с 01.07.74

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 14.11.83 № 5367  
срок действия продлен

до 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на формы для машинной отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на круглочулочных автоматах и хлопчатобумажных машинах из различных видов натурального, искусственного и синтетического сырья и их различных сочетаний, кроме форм для отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на круглочулочных автоматах из капроновой нити эластик.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. В зависимости от технологического назначения отделочные формы подразделяют на:

стабилизационно-выпускные — для женских чулок, мужских носков и полу чулок;

выпускные — для окончательной отделки чулок, носков и полу чулок для взрослых и детей.

Стабилизационно-выпускные формы предназначены для проведения процессов стабилизации, крашения и сушки чулочно-носочных изделий, производимых на агрегатах комплексной отделки.

Выпускные формы предназначены для формирования чулочно-носочных изделий.

3. Отделочные формы должны изготавливаться для следующих размеров чулочно-носочных изделий:

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание февраля 1984 г. с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1974 г., в ноябре 1983 г. (ИУС 7-74, ИУС 2-84).

стабилизационно-выпускные — для женских чулок 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

стабилизационно-выпускные — для мужских носков и полу-чулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпускные — для женских чулок, получулок и носков 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

выпускные — для мужских носков и получулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпускные — для детских чулок, получулок и носков 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22 размеров.

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

4. Размеры и конфигурация отделочных форм должны соответствовать требованиям, указанным на черт. 1—6 и в табл. 1—6.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Рабочая технологическая длина формы должна быть строго выдержана при изготовлении форм. Общая длина формы может меняться в зависимости от вида и размеров крепления.

6. На отделочных формах для женских чулок (см. черт. 1) с обеих сторон должны быть нанесены риски по общей длине с интервалом 20 мм, начиная с 680 до 1000 мм.

7. На отделочных формах для мужских, женских и детских носков и получулок (черт. 2, 3, 4, 5, 6) с обеих сторон должны быть нанесены риски через 10 мм внутри интервала общей длины изделий по размерам.

8. На стабилизационно-выпускных, выпускных формах на участках пятки  $aa_1$  и мыска  $kk_1$  должны быть предусмотрены риски для правильной ориентации чулок, носков и получулок.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Риски и цифры должны быть выполнены шрифтом № 8 глубиной 0,25 мм по ГОСТ 2.304—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

10. Формы для отделки чулок с круглочулочных автоматов должны иметь канавку для расположения шва следа. Длина канавки от точки мыска  $k$  до средней точки пятки  $a$ . Глубина канавки  $h=3$  мм, ширина канавки  $b=1,8$  мм.

Чулочные формы для отделки хлопчатобумажных чулок должны иметь канавку для расположения долевого шва. Глубина канавки  $h=4,5$  мм, ширина канавки  $b=1,8$  мм.

11. Для стабилизационно-выпускных форм толщина формы  $s=4$  мм, величина скоса  $c=7,5$  мм, радиус скругления  $r_1=0,55$  мм, а для выпускных  $s=6$  мм, величина скоса  $c=15$  мм, радиус скругления  $r_1=1,05$  мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

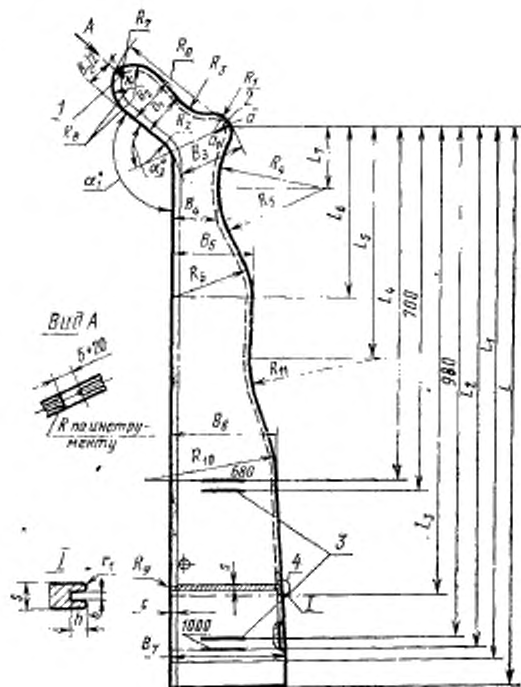
12. Шероховатость рабочей поверхности  $Ra$  отделочных форм должна быть в пределах от 0,32 до 0,25 мкм по ГОСТ 2789—73.

13. Формы изготавливают из дюрала марки Д16 АТ по ГОСТ 21631—76.

Стабилизационно-выпускные формы для отделки женских чулок изготавливают из алюминиево-магниевого сплава марки АМг-3П, соответствующего требованиям нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

14. На нижней части отделочных форм, ниже уровня нижней риски, в круге диаметром 20 мм, цифрами высотой 10—12 мм должен быть обозначен размер формы.

12—14. (Измененная редакция, Изм. № 1).



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 6); 4—толщина формы (п. 11)

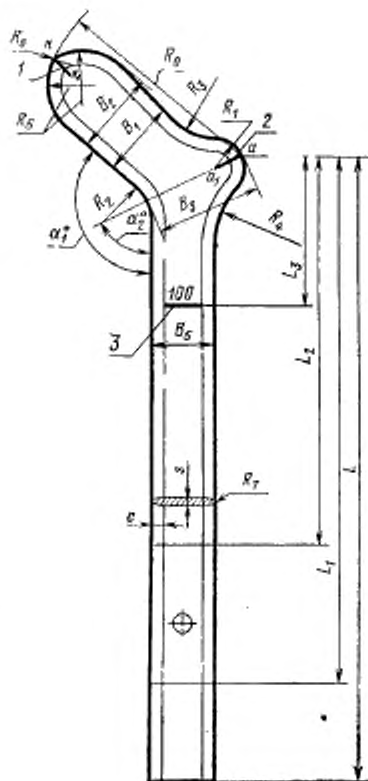
Черт. 1



мм

Обозначение на черт. 1	Наименование измерений	Размеры изделий													Предельные отклонения		
		19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
$B_4$	Ширина	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	—
$B_7$	Ширина в верхней части	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	—
$R_1$	—	32	32	34	34	36	36	36	36	38	38	38	38	38	38	38	—
$R_2$	—	50	50	50	50	50	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	—
$R_3$	—	60	60	65	65	70	70	75	75	85	85	85	85	85	85	85	—
$R_4$	—	215	215	190	190	203	203	215	215	207	207	207	207	207	207	207	—
$R_5$	—	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	—
$R_6$	—	150	150	131	131	146	146	112	112	112	112	112	112	112	112	112	—
$R_7$	—	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	—
$R_8$	—	61	61	65	65	65	65	69	69	69	69	69	69	69	69	69	—
$R_9$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
$R_{10}$	—	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	—
$R_{11}$	—	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	—
$a_1$	—	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	—
$a_2$	—	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	—

Примечание. Общей технологической длиной считают длину от точки пятки  $a$  (ее середины) до участка крепления.



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 2

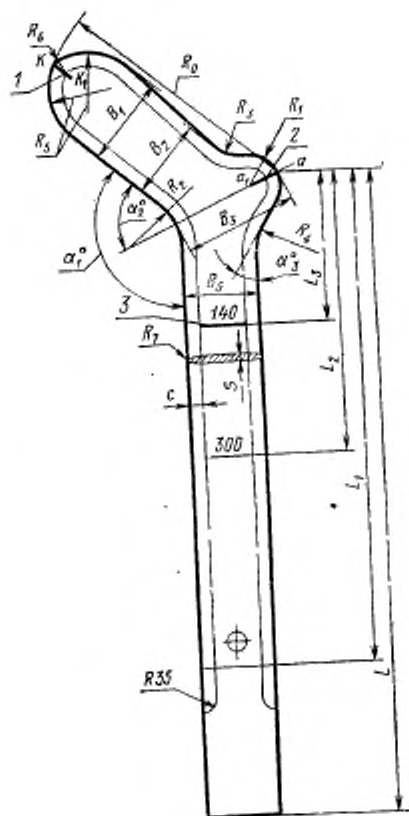




Продолжение табл. 2

мм

Обозначения на черт. 2	Наименования измерений	Размеры изделий						Предельные отклонения
		26	27	28	29	30	31	
$L$	Общая длина с учетом длины участка крепления	725	745	745	745	745	745	—
$L_1$	Общая технологическая длина	620	620	620	620	620	620	—
$L_2$	Общая длина полушток на форме	350—480	370—480	370—480	370—480	370—480	370—480	$\pm 1$
$L_3$	Общая длина носков на форме	120—190	120—190	120—190	120—190	120—190	120—190	$\pm 1$
$B_1$	Ширина следа	90	90	90	90	90	90	$\pm 1$
$B_2$	Ширина следа	98	98	98	98	98	98	$\pm 1$
$B_3$	Ширина подъяема	125	125	125	125	125	125	$\pm 1$
$B_5$	Ширина	80	80	80	80	80	80	$\pm 1$
$R_0$	Длина следа	270	280	290	300	310	320	$\pm 1$
$R_1$	—	36	36	36	36	36	36	—
$R_2$	—	55	55	55	55	55	55	—
$R_3$	—	75	85	85	85	85	85	—
$R_4$	—	105	105	105	105	105	105	—
$R_5$	—	69	69	69	69	69	69	—
$R_6$	—	10	10	10	10	10	10	—
$R_7$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
$\alpha_1$	—	130	130	130	130	130	130	—
$\alpha_2$	—	65	65	65	65	65	65	—



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 3

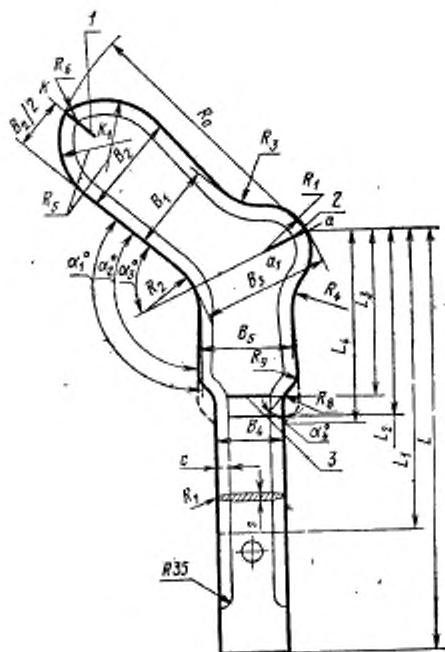
Таблица 3  
Линейные измерения стабилизационно-выпускных и выпускных форм для мужских носков и полуцуклок

мм

Обозначение на чертеже	Наименование измерения	Размеры изделий						
		23	24	25	26	27	28	
$L$	Общая длина с учетом длины участка крепления	745	745	775	775	775	775	
$L_1$	Общая технологическая длина	620	620	650	650	650	650	
$L_2$	Общая длина полуцуклок на форисе	300—460	300—460	320—480	320—480	320—480	320—480	
$L_3$	Общая длина носков на форисе	140—270	140—270	160—320	160—320	160—320	160—320	
$R_0$	Длина следа	240	250	260	270	280	290	
$B_2$	Ширина следа	81	81	86	86	92	92	
$B_1$	Ширина следа	91	91	96	96	102	102	
$B_3$	Ширина подъема	125	125	130	130	130	130	
$B_5$	Ширина	76	76	81	81	86	86	
$R_1$	—	34	34	36	36	38	38	
$R_2$	—	60	60	65	65	65	65	
$R_3$	—	30	30	32	32	34	34	
$R_4$	—	70	70	70	70	70	70	
$R_5$	—	69	69	69	69	73	73	
$R_6$	—	10	10	10	10	10	10	
$R_7$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
$a_1$	—	130	130	130	130	130	130	
$a_2$	—	65	65	65	65	65	65	
$a_3$	—	30	30	30	30	30	30	

Обозначение на черт. 3	Наименования размеров	Размеры изделий					Предельные отклонения
		29	30	31	32	33	
$L$	Общая длина с учетом длины участка крепления	775	775	825	825	825	—
$L_1$	Общая технологическая длина	650	650	700	700	700	—
$L_2$	Общая длина полууток на форме	320—480	320—500	340—500	340—500	340—500	—
$L_3$	Общая длина носков на форме	160—320	160—320	160—320	160—320	160—320	—
$R_0$	Длина следа	300	310	320	330	340	$\pm 1$
$B_2$	Ширина следа	92	92	95	95	95	$\pm 1$
$B_1$	Ширина следа	102	102	105	105	105	$\pm 1$
$B_3$	Ширина подбьема	135	135	135	135	135	$\pm 1$
$B_5$	Ширина	86	86	88	88	88	$\pm 1$
$R_1$	—	38	38	39	39	39	—
$R_2$	—	65	65	70	70	70	—
$R_3$	—	34	34	35	35	35	—
$R_4$	—	70	70	70	70	70	—
$R_5$	—	73	73	73	73	73	—
$R_6$	—	10	10	10	10	10	—
$R_7$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
$\alpha_1$	—	130	130	130	130	130	—
$\alpha_2$	—	65	65	65	65	65	—
$\alpha_3$	—	30	30	30	30	30	—

Примечание. Данные формы предназначаются для изделий с шириной наголенка суровых изделий не более 9,5 см.



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 4

Таблица 4  
Линейные измерения выпускных форм для мужских носков  
мм

Обозначения на черт. 4	Наименования измерений	Размеры изделия						
		23	24	25	26	27	28	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	435	435	435	435	435	435	
L <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	310	310	310	310	310	310	
L <sub>2</sub>	Общая длина коротких носков на форме	170	170	170	190	190	190	
L <sub>3</sub>	Длина расширенного участка для коротких носков	150	150	170	170	170	170	
L <sub>4</sub>	Общая длина удлиненного носка на форме	200	200	220	220	220	220	
B <sub>1</sub>	Ширина следа	81	81	86	86	92	92	
B <sub>2</sub>	Ширина следа	91	91	96	96	102	102	
B <sub>3</sub>	Ширина подъема	130	130	130	130	130	130	
B <sub>5</sub>	Ширина расширенного участка	90	90	95	95	95	95	
B <sub>4</sub>	Ширина	75	75	80	80	80	80	
R <sub>0</sub>	Длина следа	240	250	260	270	280	290	
R <sub>1</sub>	—	40	40	45	45	45	45	
R <sub>2</sub>	—	60	60	60	60	60	60	
R <sub>3</sub>	—	65	65	65	65	65	65	
R <sub>4</sub>	—	60	60	60	60	60	60	
R <sub>5</sub>	—	69	69	69	69	73	73	
R <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	10	
R <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
R <sub>8</sub>	—	20	20	20	20	20	20	
R <sub>9</sub>	—	20	20	20	20	20	20	
o <sub>1</sub>	—	130	130	130	130	130	130	
o <sub>2</sub>	—	128	128	128	128	128	128	
o <sub>3</sub>	—	65	65	65	65	65	65	
o <sub>4</sub>	—	45	45	45	45	45	45	
c	—	15	15	15	15	15	15	

Продолжение табл. 4

Обозначения на черт. 4	Наименования измерений	Размеры изделия, мм					Предельные отклонения
		29	30	31	32	33	
$L$	Общая длина с учетом длины участка крепления	435	435	435	435	435	—
$L_1$	Общая технологическая длина	310	310	310	310	310	—
$L_2$	Общая длина коротких носков на форме	190	190	190	190	190	$\pm 1$
$L_3$	Для расширенного участка для коротких носков	170	170	170	170	170	$\pm 1$
$L_4$	Общая длина удлиненного носка на форме	220	220	220	220	220	$\pm 1$
$B_1$	Ширина следа	92	92	95	95	95	$\pm 1$
$B_2$	Ширина следа	102	102	105	105	105	$\pm 1$
$B_3$	Ширина подъема	135	135	135	135	135	$\pm 1$
$B_5$	Ширина расширенного участка	100	100	100	100	100	$\pm 1$
$B_4$	Ширина	80	80	80	80	80	—
$R_0$	Длина следа	300	310	320	330	340	$\pm 1$
$R_1$	—	45	45	45	45	45	—
$R_2$	—	65	65	65	65	65	—
$R_3$	—	65	65	65	65	65	—
$R_4$	—	60	60	60	60	60	—
$R_5$	—	73	73	73	73	73	—
$R_6$	—	10	10	10	10	10	—
$R_7$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
$R_8$	—	30	30	30	30	30	—
$R_9$	—	30	30	30	30	30	—
$R_{10}$	—	130	130	130	130	130	—
$\alpha_1$	—	128	128	128	128	128	—
$\alpha_2$	—	65	65	65	65	65	—
$\alpha_3$	—	45	45	45	45	45	—
$\alpha_4$	—	15	15	15	15	15	—
$c$	—	—	—	—	—	—	—





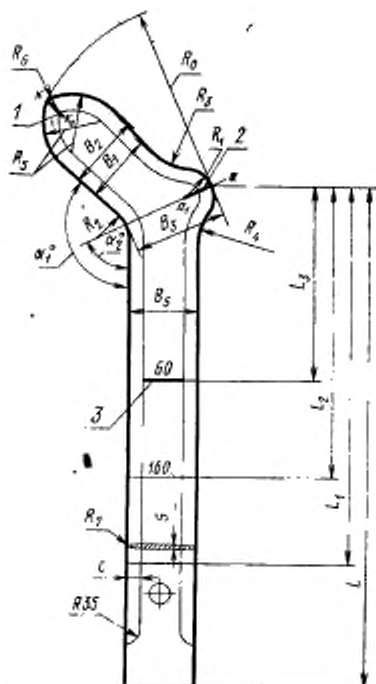
Линейные измерения выпускных форм для детских чулок

мм

Обозначение на черт. 5	Наименование измерений	Размеры изделий							
		12	13	14	15	16	17		
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	495	545	595	595	675	675		675
L <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	370	420	470	470	550	550		550
L <sub>2</sub>	Общая длина чулок на форме	260—300	310—350	360—400	360—400	410—480	410—480		410—480
L <sub>3</sub>	Расстояние от средней точки пятки до шейки	62	62	70	70	85	85		85
R <sub>0</sub>	Длина следа	130	140	150	160	170	180		180
B <sub>1</sub>	Ширина следа	53	53	60	60	65	65		65
B <sub>2</sub>	Ширина следа	58	58	65	65	70	70		70
B <sub>3</sub>	Ширина подъема	70	70	80	80	90	90		90
B <sub>4</sub>	Ширина шейки	50	50	55	55	60	60		60
B <sub>5</sub>	Ширина	65	65	70	70	75	75		75
R <sub>1</sub>	—	25	25	28	28	30	30		30
R <sub>2</sub>	—	30	30	30	30	35	35		35
R <sub>3</sub>	—	40	40	45	45	50	50		50
R <sub>4</sub>	—	84	84	80	80	105	105		105
R <sub>5</sub>	—	53	53	57	57	61	61		61
R <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	10		10
R <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		1,5
R <sub>8</sub>	—	100	100	108	108	115	115		115
a <sub>1</sub>	—	130	130	130	130	130	130		130
a <sub>2</sub>	—	65	65	65	65	65	65		65

мм

Обозначения на черт. 5	Наименования измерений	Размеры изделий					Предельные отклонения
		18	19	20	21	22	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	775	775	845	845	895	—
L <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	650	650	720	720	770	—
L <sub>2</sub>	Общая длина чулок на форме	500—580	500—580	560—650	560—650	610—700	±1
L <sub>3</sub>	Расстояние от средней точки пятки до шейки	92	92	102	102	112	—
R <sub>0</sub>	Длина следа	190	200	210	220	230	±1
B <sub>1</sub>	Ширина следа	70	70	75	75	80	±1
B <sub>2</sub>	Ширина следа	75	75	83	83	88	±1
B <sub>3</sub>	Ширина подъяма	100	100	110	110	115	±1
B <sub>4</sub>	Ширина шейки	65	65	70	70	75	±1
B <sub>5</sub>	Ширина	80	80	85	85	90	±1
R <sub>1</sub>	—	30	30	32	32	32	—
R <sub>2</sub>	—	35	35	45	45	45	—
R <sub>3</sub>	—	60	60	65	65	65	—
R <sub>4</sub>	—	108	108	122	122	155	—
R <sub>5</sub>	—	61	61	65	65	65	—
R <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	—
R <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
R <sub>8</sub>	—	120	120	130	130	140	—
φ <sub>1</sub>	—	130	130	130	130	130	—
φ <sub>2</sub>	—	65	65	65	65	65	—



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 6

**Таблица 6**  
**Линейные измерения выпускных форм для детских носков и полуцуклок**

Обозначения на черт. 6	Наименования измерений	Размеры изделия						
		12	13	14	15	16	17	
$L$	Общая длина с учетом длины участка крепления	345	345	415	415	465	465	
$L_1$	Общая технологическая длина	220	220	290	290	340	340	
$L_2$	Общая длина полуцуклок на форме	—	—	160—200	160—200	160—250	160—250	
$L_3$	Общая длина носков на форме	60—130	60 130	70—140	70 140	70—170	90—170	
$B_5$	Ширина	50	50	60	60	60	60	
$B_3$	Ширина подъема	65	65	75	75	85	85	
$R_0$	Длина следа	130	140	150	160	170	180	
$B_1$	Ширина следа	53	53	60	60	65	65	
$B_2$	Ширина следа	58	58	65	65	70	70	
$R_1$	—	25	25	28	28	30	30	
$R_2$	—	30	30	30	30	35	35	
$R_3$	—	40	40	45	45	50	50	
$R_4$	—	55	55	65	65	70	70	
$R_5$	—	53	53	57	57	61	61	
$R_6$	—	10	10	10	10	10	10	
$R_7$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
$\alpha_1$	—	130	130	130	130	130	130	
$\alpha_2$	—	65	65	65	65	65	65	

Продолжение табл. 6

мм

Обозначение на черт. 6	Наименования измерений	Размеры изделия						Предельные отклонения
		18	19	20	21	22		
$L$	Общая длина с учетом длины участка крепления	515	515	565	565	615	—	
$L_1$	Общая технологическая длина	390	390	440	440	490	—	
$L_2$	Общая длина полушнурка на форме	210—300	210—300	260—350	260—350	310—400	$\pm 1$	
$L_3$	Общая длина носков по форме	90—170	90—180	90—180	90—180	90—180	$\pm 1$	
$B_5$	Ширина	70	70	70	70	70	$\pm 1$	
$B_3$	Ширина подъема	95	95	105	105	115	$\pm 1$	
$R_0$	Длина следа	190	200	210	220	230	$\pm 1$	
$B_1$	Ширина следа	70	70	75	75	80	$\pm 1$	
$B_2$	Ширина следа	75	75	83	83	88	$\pm 1$	
$R_1$	—	30	32	32	32	32	—	
$R_2$	—	35	35	45	45	45	—	
$R_3$	—	60	60	65	65	65	—	
$R_4$	—	80	80	90	90	95	—	
$R_5$	—	61	61	65	65	65	—	
$R_6$	—	10	10	10	10	10	—	
$R_7$	—	15	15	15	15	15	—	
$\alpha_1$	—	130	130	130	130	130	—	
$\alpha_2$	—	65	65	65	65	65	—	

Редактор *Т. П. Шашина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 28.06.84 Подп. в печ. 24.10.84 1,5 п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,26 уч.-изд. л.  
Тираж 4000 Цена 5 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильямсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3572