

Изменение № 3 ГОСТ 19716—81 Станки ткацкие автоматические пневморاپирные. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.09.87 № 3771

Дата введения 01.01.89

Пункт 1.1. Таблица 1. Пункт 4. Графу «Нормы для станков типоразмера» для АТПР-100 дополнить значением: 450, для АТПР-120 — исключить значение: 360, дополнить значением: 450;

пункты 6, 9 изложить в новой редакции, дополнить пунктами — 8а, 8б:

Наименование основных параметров и размеров	Нормы для станков типоразмера		
	АТПР-100	АТПР-120*	АТПР-160
6. Удельный расход электроэнергии (с компрессором), кВт·ч·10 ³ /(об/мин), не более	6,7		11,1
8а. Средняя наработка на отказ, ч, не менее		60; 80*	
8б. Установленная безотказная наработка, ч, не менее		15; 20*	
9. Габаритные размеры станка, мм, не более:			
ширина	2530	2780	3780
высота		1500	
глубина с навоем диаметром:			
550		1350	
650		1500	
700		1540	

(Продолжение см. с. 162)

таблицу 1 дополнить сноской: «* Вводится с 01.01.92»;

примечание изложить в новой редакции: «П р и м е ч а н и я:

1. Максимальная частота вращения главного вала достигается через 5—7 мес работы станка при частоте вращения до 15 % ниже максимальной.

2. Максимальная частота вращения главного вала при выработке мелко-узорчатых и кареточных тканей устанавливается в технических условиях на конкретный тип станка».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.14: «2.14. Техническая и товаросопроводительная документация, направляемая заказчику на экспортную продукцию, должна соответствовать заказу-наряду внешнеторговых организаций».

Пункт 2.8. Заменить слово: «автоматической» на «автоматизированной».

Пункт 2.10. Заменить значение: 92 % на 94 %.

Пункт 3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.004—76 на ГОСТ 12.1.004—85.

Пункт 5.11. Заменить ссылки: «(пп. 4, 8 табл. 1 и п. 2.11)» на «(пп. 4, 8, 8а, 8б и п. 2.10)».

Пункт 6.3. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

Пункты 6.6, 6.7 изложить в новой редакции: «6.6. Транспортную маркировку выполняют в соответствии с требованиями ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного знака «Место строповки». На ящик с запасными частями дополнительно наносят надпись «Запасные части».

При изготовлении станков на экспорт маркировка должна выполняться в соответствии с заказом-нарядом внешнеторговых организаций.

6.7. Транспортирование и хранение станков — по группе условий хранения 8(ОЖЗ) ГОСТ 15150—69, для станков, изготавливаемых в страны с тропическим климатом, — по группе ОЖ1 ГОСТ 15150—69.

Транспортирование упакованных станков производится транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозок, действующими на транспорте конкретного вида.

При хранении установка ящиков со станками друг на друга не допускается».

(ИУС № 1 1988 г.)