

Изменение № 2 ГОСТ 12167—82 Станки ткацкие бесчелночные с малогабаритными прокладчиками утка. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.03.88 № 718

Дата введения 01.01.89

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. В зависимости от рабочей ширины станки изготовляют следующих групп:

- 1 — 180 см;
- 2 — 220 см;
- 3 — 250 см;
- 4 — 330 см».

Пункт 1.4 изложить в новой редакции: «1.4. Основные параметры станков должны соответствовать указанным в таблице (см. с. 194).

Пункты 2.2, 2.7, 2.13 исключить.

Пункт 2.3. Исключить слова: «по ГОСТ 2789—73».

Пункт 2.6. Третий абзац исключить.

Пункт 2.9. Заменить слово: «навивки» на «намотки».

Пункт 2.10. Исключить слова: «с максимальной частотой вращения главного вала».

Пункт 2.12. Заменить слова: «3,5 года» на «4 года (3,5 года)*». дополнить сноской: «* Значение, указанное в скобках, применять до 01.01.90».

Пункт 2.14. Заменить значение: 80 на 92 (85)*; дополнить сноской: «* Значение, указанное в скобках, применять до 01.01.90».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.15—2.19: «2.15. Средняя наработка на отказ не менее — 120 ч (80 ч)*, установленная безотказная наработка не менее — 24 ч (16 ч)*.

* Значения, указанные в скобках, применять до 01.01.90.

2.16. Среднее время восстановления работоспособного состояния — 0,25 ч.

2.17. Конструкция станка должна обеспечивать выработку ткани по ГОСТ 161—86. Хлопчатобумажной ткани 1-го сорта должно выработываться не менее 92 % от общего количества при условии соблюдения технологического процесса.

2.18. Комплектность

2.18.1. В комплект станка должны входить сменные, монтажные и запасные части, инструмент и принадлежности в соответствии с ведомостью ЗИП.

2.18.2. По требованию потребителя станки должны быть укомплектованы: узлами среднего кромкообразователя для выработки нескольких полотен; ширителями ткани; дополнительным скало; товарным регулятором, обеспечивающим один из четырех диапазонов плотностей по утку (см. приложение);

основным регулятором с одним из трех значений передаточного отношения, которое должно быть указано в технических условиях на станки конкретных исполнений;

тормозом скало;

катушкой и пружиной для заведения добавочных нитей основы;

световой сигнализацией причин останова станка по двум зонам ширины;

электронным контролером обрыва уточной нити;

механизмом розыска «раза»;

накопителями уточной нити;

навоями с диаметром фланцев 600, 700 или 800 мм;

встроенными устройствами для сбора пуха и пыли.

(Продолжение см. с. 194)

| Группа | Типоразмер | Максимальная кинематическая частота вращения главного вала, об/мин | Производительность, м·уточ/ч | Производительность на единицу занимаемой площади, (м·уточ/ч)/м ² | Удельный расход электроэнергии, Вт·ч/(м·уточ/ч), не более | Удельная масса, кг/(м·уточ/ч), не более |
|--------|------------|--|------------------------------|---|---|---|
| 1 | СТБ1—180 | 430 (400) | 46440 (43200) | 6355 (5877) | 0,069 (0,081) | 0,052 |
| | СТБ2—180 | 410 (400) | 44280 (43200) | 5884 (5441) | 0,073 (0,086) | 0,052 |
| | СТБ4—180 | 390 (340) | 42120 (36720) | 5355 (4952) | 0,077 (0,090) | 0,069 |
| | СТБ6—180 | 370 (240) | 39960 (25920) | 4884 (4516) | 0,081 (0,095) | 0,069 (0,076) |
| 2 | СТБ1—220 | 390 (360) | 51480 (47520) | 6854 (5993) | 0,058 (0,072) | 0,053 |
| | СТБ2—220 | 370 (360) | 48840 (47520) | 6346 (5549) | 0,061 (0,076) | 0,056 (0,065) |
| | СТБ4—220 | 350 (340) | 46200 (44880) | 5711 (5050) | 0,064 (0,080) | 0,059 (0,069) |
| | СТБ6—220 | 330 (230) | 43560 (30360) | 5267 (4606) | 0,068 (0,084) | 0,063 (0,073) |
| 3 | СТБ1—250 | 380 (340) | 57000 (51000) | 6230 (5819) | 0,057 (0,066) | 0,057 (0,060) |
| | СТБ2—250 | 360 (340) | 54000 (51000) | 5769 (5388) | 0,060 (0,070) | 0,060 (0,064) |
| | СТБ4—250 | 340 (320) | 51000 (48000) | 5250 (4903) | 0,063 (0,073) | 0,063 (0,067) |
| | СТБ6—250 | 330 (220) | 43560 (33000) | 4788 (4472) | 0,067 (0,077) | 0,067 (0,071) |
| 4 | СТБ1—330 | 350 (330) | 69300 (65340) | 6791 (6226) | 0,046 (0,055) | 0,057 |
| | СТБ2—330 | 340 (330) | 67320 (65340) | 6288 (5765) | 0,049 (0,058) | 0,054 |
| | СТБ4—330 | 320 (290) | 63360 (57420) | 5722 (5246) | 0,051 (0,061) | 0,059 |
| | СТБ6—330 | 300 (210) | 59400 (41580) | 5219 (4785) | 0,054 (0,064) | 0,070 (0,075) |

Примечания:

1. Оптимальную частоту вращения главного вала, обеспечивающую наибольшую производительность, определяет потребитель в зависимости от вида и качества перерабатываемого сырья, от вида и качества оснастки и других факторов, влияющих на процесс ткачества.

2. Значения, указанные в скобках, применять до 01.01.90.

(Продолжение изменения к ГОСТ 12167—82)

Примечание. Тацкие станки, поставляемые на производство с 01.01.89, должны быть оснащены микропроцессорной системой управления технологическими параметрами. По требованию потребителя допускается иная комплектация, оговоренная в заказе-наряде. Коэффициент автоматизации 0,85.

2.18.3. К станку должна быть приложена эксплуатационная документация.

2.18.4. Комплектующие изделия и сопроводительная документация для станков, предназначенных для экспорта, — по заказу-наряду внешнеторговых организаций.

2.19. Маркировка и упаковка станков — по отраслевой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Пункт 3.1 исключить.

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

Пункты 3.11, 3.12 изложить в новой редакции: «3.11. Уровень звука работающего станка не должен превышать 80 дБ·А.

3.12. Уровни виброскорости на рабочем месте не должны превышать 92 дБ».

Раздел 4 исключить.

Раздел 5. Наименование изложить в новой редакции: «5. Приемка».

Пункт 5.5 дополнить абзацем: «Допускается проведение периодических испытаний потребителем на станках выпуска последних пяти месяцев».

Пункт 6.2. Исключить значения: 280, 400.

Пункт 6.3. Заменить слова: «по ГОСТ 21339—82» на «ГЧ10Р 1-го класса точности».

(Продолжение см. с. 196)

Пункты 6.4, 6.5 исключить.

Пункт 6.6. Заменить слова: «линейкой по ГОСТ 427—75» на «измерительной линейкой с пределом измерения 300 мм с ценой деления 1 мм».

Пункты 6.7, 6.9 изложить в новой редакции: «6.7. Параметры шероховатости поверхности (п. 2.3) следует проверять профилографом-профилометром II типа.

6.9. Температуру масла в коробках (п. 2.10) следует проверять ртутным стеклянным техническим термометром ТТ с ценой деления шкалы 1 °С или стеклянным лабораторным термометром ТЛ-2 с ценой деления 1 °С».

Пункт 6.10 после слов «текстильной лупы» дополнить словами: «типа ЛТ».

Пункты 6.11, 6.12 исключить.

Раздел 6 дополнить пунктами — 6.13, 6.14: «6.13. Производительность станка (п. 1.4), надежность станка (пп. 2.12, 2.15, 2.16) и сортность ткани (п. 2.17) проверяют при работе станка на пряже 1-го сорта.

6.14. Показатели надежности (пп. 2.12, 2.15, 2.16) проверяют по результатам анализа эксплуатационных испытаний по методике, утвержденной в установленном порядке.

Риск потребителя и изготовителя — 0,2».

Раздел 7 изложить в новой редакции:

«7. **Транспортирование и хранение**

7.1. Транспортирование и хранение станков — по отраслевой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке».

(ИУС № 6 1988 г.)