

Изменение № 5 ГОСТ 11031—76 Бегунки металлические для колец прядильных и крутильных машин. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 01.06.89 № 1397

Дата введения 01.01.90

Пункт 1.5. Исключить слова: «проволоки для»;
чертежи 1, 2, 3, 4, 4а, 6, 8. Разрез А—А дополнить изображением круглого сечения:

(Продолжение см. с. 112)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11031—76)



Чертеж 4а. Вид сбоку. Заменить номера: 31,5—56 на 30—90; для круглого сечения дополнить словами: «для номеров 7,1—30».

Таблицу 5а изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 113)

Размеры в мм

Номер	h	b	b ₁	s _{номин}	Форма сечения			
						Пред. откл. ±0,2		
7,1	2,6	4	1,5	—	К			
8								
9								
10								
11,2								
12,5								
14								
16						0,170	К, П	
17								0,170
18								0,180
19								0,190
20								0,195
22,4								0,210
24								0,220
25	0,230							
26	0,240							
28	0,250							
30	0,260	С						
31,5			0,270					
34			0,280					
35,5			0,290					
38			0,310					
40			0,320					
43			0,330					
45			0,340					
46			0,350					
49			0,360					
50			0,370					
53			0,380					
56			0,405					
60			0,400					
63			0,410					
65			0,420					
71			0,450					
75			0,470					
80			0,500					
85	0,520							
90	0,550							

Пункт 2.1. Первый абзац дополнить словами: «По согласованию потребителя и изготовителя допускается изготавливать бегунки, отличающиеся от указанных в пп. 1.7—1.10, по рабочим чертежам, согласованным в установленном порядке».

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 5468—60 на ГОСТ 5468—88.

Пункт 2.3. Заменить слова: «Содержание» на «Среднее содержание»; таблицу 15 и примечание изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 114)

Таблица 15

Обозначение			Высота кольца, мм	Среднее со- держание уг- лерода, %, не менее	Твердость по Супер-Роквеллу 30 HRN
типа	исполнения	номера			
1	1—5	7,1—80	—	1,10	68—75
		85—240		0,90	
2	—	250—2615	8,0; 16,5; 17,0 10,5 13,0	0,80	62—71
		12—280		1,00	
		18—180		0,70	
		18—500			
		200—500			
300—6000	16,5; 17,0				
1800—2340	25,8				
3	1; 2	25—315	—	1,00	68—75
4	—	16—140	—	0,70	
		160—200		0,70	

Примечание. Допускается изготавливать бегунки типа 1 круглого сечения со средним содержанием углерода не менее 0,7 %.

Пункт 2.6 дополнить абзацем: «Рабочей поверхностью бегунка считается его внутренняя поверхность, соприкасающаяся с нитью».

Пункт 2.7. Второй абзац. Заменить слова: «ножек бегунка» на «бегунка».

Пункт 2.8. Таблицу 16 изложить в новой редакции:

Таблица 16

Обозначения				Высота кольца, мм	Предельное от- клонение массы бегунка
типа	исполнения	дужки	номера		
1	1	—	8—85	—	±3 %
	2	a	8—130	—	
		б	7,1—400		
	3	в	8—130	—	
		г	7,1—400		
		д	7,1—1120		
		е	60—1315 1380—2615		
	4	—	15—90		
	5	—	7,1—90		

(Продолжение см. с. 115)

Обозначения				Высота кольца, мм	Предельное отклонение массы бегунка
типа	исполнения	дужки	номера		
2	—	—	12—114	8,0	± 3 %
			18—31,5	10,5	
			35,5—500		
			20—315	13,0	
			355—500		
			40—1120	16,5	
			1200—6000		
			140—900	17,0	
			160—1800	17,4	
			2000—6000		
			1800—2340	25,8	
600—8000					
3	1; 2	—	25—315	—	
4	—	—	16—200	—	

Пункт 2.14. Таблица 17. Графа «номера». Заменить значение: 16—56 на 7,1—90.

Пункт 2.15 изложить в новой редакции: «2.15. Прочность бегунков характеризуется максимальной величиной развода ножек (табл. 18), при которой бегунки не должны разорваться в количестве, превышающем 5 % от испытываемых образцов.

Таблица 18

Обозначение				Высота кольца, мм	Максимальная величина развода ножек, мм
типа	исполнения	дужки	номера		
1	1	—	8—10	—	3,5
	2	а			7,1—10
		б	3,5		
	3	в	4,0		
		г	4,2		
д					

(Продолжение см. с. 116)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11031—76)

Продолжение табл. 18

Обозначение				Высота кольца, мм	Максимальная величина развода ножек, мм								
типа	исполнения	дужки	номера										
1	1	—	10,5—80	—	3,3								
	2	а			85—200	—	3,8						
		б					3,3						
	3	в					210—2615	—	3,8				
		г							4,0				
		д							5,0				
		е							3,3				
	4	—							12—2000	—	3,3		
	5	—									3,3		
	1	—									2240—6000	—	3,5
	2	а	1800—2340	—									4,2
		б			3,5								
	3	в			25—315	—							3,5
		г					4,2						
		д					4,5						
		е					5,0						
	4	—					12—2000	—					3,5
	5	—							210—2615	—			4,7
	2	б											1800—2340
	3	г					12—2000	—			8,0		
д		10,5											
е		13,0											
2	—	—	12—2000	—	6,5								
					10,5	9,0							
					13,0	10,5							
					16,5; 17,0	14,5							
					16,5	15,0							
3	1; 2	—	2240—6000	—	25,8								
					1800—2340	25,0							
3	1; 2	—	25—315	—	9,5								

(Продолжение см. с. 117)

Пункт 2.17 исключить.

Пункт 3.1. Заменить слова: «приемочный контроль» на «приемо-сдаточные испытания по ГОСТ 26964—86»;

дополнить абзацем: «Бегунки на контроль должны предъявляться партиями. За партию принимается количество бегунков одного типа, исполнения, номера, оформленных одним документом».

Пункты 3.2, 3.3 изложить в новой редакции: «3.2. Приемо-сдаточные испытания осуществляются методом выборочного контроля на соответствие требованиям пп. 1.6—1.10; 2.3; 2.6; 2.7; 2.10—2.15.

Выборка формируется методом случайного отбора изделий из партии по ГОСТ 18321—73.

Объем выборки: по п. 1.6 — 100 шт. бегунков от партии;

по п. 2.3 — 5 шт. от партии;

по п. 2.7 — 100 шт. от партии.

Объем выборки по пп. 1.7—1.10, 2.6, 2.10—2.15 — в зависимости от объема партии по п. 3.3».

3.3. План контроля изделий в соответствии с ГОСТ 18242—72 — двухступенчатый, специальный S-3, с приемочным уровнем дефектности — 6,5 %.

Объем первой и второй выборок, приемочные и браковочные числа устанавливаются в соответствии с табл. 20а.

Т а б л и ц а 20а

шт.

Объем партии	Первая выборка			Вторая выборка		
	объем выборки	приемочное число C_1	браковочное число C_2	объем выборки	приемочное число C_3	браковочное число C_4
501—1200	8	0	3	8	3	4
1201—3200	8	0	3	8	3	4
3201—10000	13	1	4	13	4	5
10001—35000	13	1	4	13	4	5
35001—150000 и выше	20	2	5	20	6	7

(Продолжение см. с. 118)

Допускается проводить повторные испытания по пунктам требований, которм бегунки не соответствовали».

Пункт 4.1. Исключить слова: «марки ВЛК-500 или ВЛКТ-5000».

Пункты 4.3—4.5 изложить в новой редакции: «4.3. Твердость стальных бегунков (допускается образцов-свидетелей) проверяют измерением по Супер-Роквеллу ГОСТ 22975—78. Допускается измерять микротвердость по ГОСТ 9450—76.

4.4. Параметр шероховатости поверхности бегунков проверяют визуально сравнением с контрольными образцами бегунков-эталонов.

4.5. Геометрическую форму бегунков (пп. 2.10—2.14) контролируют калибрами и сравнением с теоретическим чертежом на измерительном проекторе по МИ 1825—88».

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 24104—80 на ГОСТ 24104—88.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.6: «4.6. Прочность бегунков (п. 2.15) контролируется на специальном приборе «МР-63».

Пункт 5.4. Исключить слова: «наименование министерства и главного управления предприятия-изготовителя».

Пункт 5.5. Заменить ссылки: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85, ГОСТ 2697—75 на ГОСТ 2697—83.

Пункт 6.1. Заменить слово: «эксплуатации» на «эксплуатации (табл. 22 и 23)».

(ИУС № 8 1989 г.)