

Изменение № 1 ГОСТ 15146—69 Лента стальная термообработанная для голосовых язычков музыкальных инструментов

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.12.82 № 5345 срок введения установлен

с 01.07.83

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 2100.

Пункт 1.1 дополнить абзацем (перед первым): «Ленту в зависимости от предельных отклонений по толщине изготавливают:

повышенной точности — ПТ,

высокой точности — ВТ».

Таблица 1. Графу «Предельные отклонения по толщине, мм» изложить в новой редакции:

мм		
Толщина		
Номи.	Пред. откл. при точности изготовления	
	повышенной	высокой
0,35 0,40	—0,03	—0,02
0,45 0,50 0,60 0,70	—0,04	—0,03

Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«Примеры условного обозначения

Лента толщиной 0,35 мм, повышенной точности изготовления

Лента 0,35 ПТ ГОСТ 15146—69

Лента толщиной 0,50 мм, высокой точности

Лента 0,50 ВТ ГОСТ 15146—69».

Пункт 2.1 дополнить словами: «в соответствии с требованиями настоящего стандарта»; заменить ссылку: ГОСТ 1435—54 на ГОСТ 1435—74.

Пункт 2.2. Таблица 2. Графа «Число перегибов, не менее». Для ленты толщиной 0,35 мм заменить значение: 8 на 13; для ленты толщиной 0,40 мм заменить значение: 4 на 10;

примечание. Заменить слова: «до 1/1 1972 г.» на «до 1 января 1985 г.».

Пункт 2.3. Заменить слова: «поставляется в термообработанном состоянии» на «должна быть термически обработана».

Пункт 2.4. Заменить слова: «не ниже 8-го класса чистоты по ГОСТ 2789—59» на «Ra не более 0,63 мкм или Rz не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789—73».

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Лента должна изготавливаться в рулонах с внутренним диаметром не менее 300 мм.

По требованию потребителя внутренний диаметр рулона должен быть не менее 500 мм».

Пункт 2.10 исключить.

Стандарт дополнить разделом — 3а (перед разд. 3).

«3а. Правила приемки

3а.1. Ленту принимают партиями. Партия должна состоять из ленты одной плавки, одного размера, одного режима термической обработки в печах непрерывного действия и сопровождаться одним документом о качестве, оформленным по ГОСТ 7566—81.

3а.2. Проверке внешнего вида и размеров должен быть подвергнут каждый рулон партии.

3а.3. От партии ленты должно быть отобрано:

5 % рулонов, но не менее двух рулонов — для проверки временного сопротивления разрыву, числа перегибов и угла пружинности;

3 % рулонов, но не менее двух рулонов — для проверки ребровой кривизны и желобчатости;

3 % рулонов, но не менее двух рулонов — для контроля микроструктуры.

3а.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке;

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

Пункт 3.1 исключить.

Пункт 3.2. Первый абзац исключить.

Пункт 3.3. Заменить ссылки: ГОСТ 9847—61 на ГОСТ 9847—79, ГОСТ 9504—60 на ГОСТ 19300—73.

Пункт 3.12. Заменить ссылки: «ГОСТ 2331—63, ГОСТ 11655—65, ГОСТ 11656—65 и ГОСТ 11657—65» на «ГОСТ 22536.0-77 — ГОСТ 22536.9-77».

Наименование раздела 4 изложить в новой редакции: «4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566—81».

Пункт 4.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Рулоны ленты обертывают бумагой водонепроницаемой по ГОСТ 8828—75, парафинированной по ГОСТ 9569—79, промасленной по ГОСТ 8273—75 или другой, обеспечивающей защиту от коррозии, по нормативно-технической документации; затем слоем ткани — тарным холстопрощивным полотном или другим видом наковочных тканей, не ухудшающих качество упаковки (за исключением наковочных тканей из натуральных волокон), по нормативно-технической документации. После этого рулоны обвязывают мягкой проволокой или лентой по нормативно-технической документации»;

второй абзац. Заменить слова: «по согласию сторон» на «по согласованию изготовителя с потребителем».