

**Изменение № 1 ГОСТ 18834—83 Проволока магнитная для записи гармонических сигналов. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.06.89 № 1514**

Дата введения 01.01.90

Под наименованием стандарта заменить код: ОКП 12 6600 на ОКП 12 6100.

Пункт 1.2 после слова «типовая» дополнить словами: «(для контроля параметров рабочей проволоки)».

*(Продолжение см. с. 78)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 18834—83)*

Пункт 2.4. Третий абзац. Исключить слова: «и 5.4»; дополнить абзацем: «Проволоку типа 5.4 очищают электрохимическим способом. По согласованию изготовителя с потребителем допускается очистка этой проволоки на ультразвуковой установке со спиртовым обезжириванием».

Пункт 2.5. Таблицу 3 дополнить примечанием — 2: «2. Коэффициент гармоник для проволоки типа 5.4 определяют по требованию потребителя для набора статистических данных. Норма по этому показателю устанавливается с 01.07.92».

Пункт 4.1. Заменить ссылки: ГОСТ 12344—78 на ГОСТ 12344—88, ГОСТ 12345—80 на ГОСТ 12345—88.

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 4381—80 на ГОСТ 4381—87.

*(Продолжение см. с. 79)*

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Абразивность определяют с помощью приспособления ПИА-3 по глубине пропила пластины при прохождении через нее 1 м проволоки со скоростью 0,4 м/с, натяжением 0,49—0,69 Н (50—70 г). Время испытания  $(3 \pm 0,5)$  мин, угол обхвата пластины  $(160 \pm 5)^\circ$ .

Допускается определение абразивности при скорости прохождения проволоки 3 м/с. Арбитражным является метод со скоростью прохождения проволоки 0,4 м/с.

Пластину изготавливают из твердой фольги из алюминия марок АД1, АД, А6, А5 по ГОСТ 618—73 толщиной 0,07 мм, шириной 6 мм, длиной 17 мм.

Абразивность ( $A$ ), мм/м, вычисляют по формуле

$$A = \frac{P}{L},$$

где  $P$  — глубина пропила, мм;

$L$  — длина отрезка, м.

Глубину пропила определяют с помощью измерительного микроскопа с погрешностью измерения  $\pm 3$  мкм.

Схема приспособления для измерения абразивности приведена в справочном приложении 4».

Пункт 4.6. Первый абзац. Исключить слова: «До 1 января 1986 г. допускается проводить испытания на стенде ИСПЗ»;

третий абзац. Исключить слова: «до 1 января 1986 г. — на стендах 17И и ИСПЗ»;

пятый, шестой абзацы изложить в новой редакции: «На типовой проволоке относительную среднюю чувствительность, неравномерность чувствительности, относительную амплитудно-частотную характеристику определяют по всей длине отрезка; шум размагниченной проволоки, коэффициент гармоник — в начале и конце отрезка.

Относительные показатели проволоки типа 3.1 определяют по отношению к отрезкам проволоки пл. 60053, садка 9А, катушки 5—1—3, типа 5.1— пл. 42514, садка 276, катушки 1—4—1».

Пункт 5.2. Заменить ссылки: ГОСТ 16711—79 на ГОСТ 16711—84, ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85, ГОСТ 7376—77 на ГОСТ 7376—84.

Пункт 5.5. Второй абзац изложить в новой редакции: «Условия погрузки и крепления грузов, перевозимых по железной дороге, в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения СССР»;

дополнить абзацами: «При отгрузке двух или более грузовых мест в адрес одного потребителя следует производить укрупнение грузовых мест в соответствии с требованиями ГОСТ 21650—76, ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81

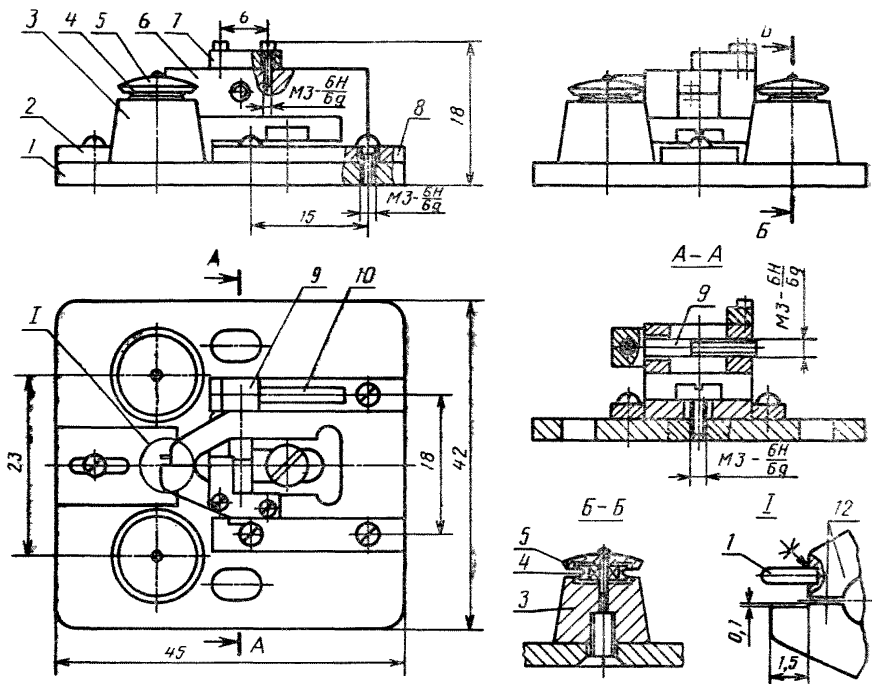
Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и районы, приравненные к ним, должна упаковываться и транспортироваться по ГОСТ 15846—79».

Приложение 3 дополнить пунктом — 6: «6. Уровень собственных шумов усилителей воспроизведения в полосе частот 0,1—5 кГц, приведенный к входу, при подключенной воспроизводящей головке ЛШЗ.253.308 и входном сигнале 2 мВ.эфф., не должен быть более 2 мкВ».

Стандарт дополнить приложением — 4:

(Продолжение см. с. 80)

Приспособление ПИА-3 для определения абразивности



- 1 — основание; 2 — направляющая; 3 — конус; 4 — ролик; 5 — крышка; 6 — корпус;  
7 — планка; 8 — направляющая; 9 — винт; 10 — ручка; 11 — направляющая;  
12 — струбцины

(ИУС № 9 1989 г.)