

Изменение № 2 ГОСТ 18327—73 Ленты цинковые общего назначения. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.03.88 № 523

Дата введения 01.01.89

Пункт 3.3. Заменить слова: «и размеров» на «ширины и серповидности».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.3а: «3.3а. Для контроля толщины ленты от партии отбирают рулоны «вслепую» (методом наибольшей объективности) по ГОСТ 18321—73. Планы контроля соответствуют ГОСТ 18242—72. Количество контролируемых рулонов определяют в соответствии с табл. 3.

Т а б л и ц а 3

шт.	
Количество рулонов в партии	Количество контролируемых рулонов
2—8	2
9—15	3
16—25	5
26—50	8
51—90	13
91—150	20
151—280	32
281—500	50

Количество контролируемых точек в каждом отобранном рулоне определяют в соответствии с табл. 4.

Т а б л и ц а 4

Длина ленты в рулоне, м	Количество контролируемых точек в рулоне, шт.	Браковочное число
От 1 до 4 включ.	2	1
Св. 4 » 7 »	3	1
» 7 » 12 »	5	1
» 12 » 75 »	8	2
» 75 » 140 »	13	2
» 140 » 250 »	20	3

(Продолжение см. с. 84)

Отобранный рулон ленты считается годным, если число результатов измерений, не соответствующих табл. 1, менее браковочного числа, указанного в табл. 4. Допускается изготовителю при получении неудовлетворительного результата на одном из отобранных рулонов контролировать каждый рулон партии.

Допускается на предприятии-изготовителе в процессе производства контролировать толщину ленты на каждом рулоне.

Пункт 3.5 после слов «по одному из показателей» дополнить словами: «(кроме толщины)».

Пункты 4.2, 4.3, 4.5 изложить в новой редакции: «4.2. Толщину ленты измерять микрометром по ГОСТ 6507—78.

Контроль толщины ленты проводят с заданной вероятностью 96 %.

Толщину ленты измеряют на каждом из отобранных рулонов в точках, расположенных равномерно-случайно по длине рулона.

Измерение проводят на расстоянии не менее 100 мм от конца ленты и не менее 10 мм от кромки.

Длину ленты (L) в метрах вычисляют по формуле

$$L = 7,85 \cdot 10^{-4} \cdot \frac{D^2 - d^2}{b},$$

где D и d — соответственно наружный и внутренний диаметры рулона, измеряемые линейкой по ГОСТ 427—75, мм;

b — толщина ленты, мм.

Результаты измерения толщины ленты, не соответствующие табл. 1, не должны отличаться от допускаемых более, чем на половину поля допуска.

Допускается на предприятии-изготовителе в процессе производства контролировать толщину ленты другими средствами измерения, обеспечивающими необходимую точность.

4.3. Ширину лент измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—80.

Допускается определять ширину другими средствами измерения, обеспечивающими необходимую точность.

Измерение ширины ленты проводят не менее чем в трех местах на обоих концах и посередине.

4.5. Измерение серповидности проводят по ГОСТ 26877—86.

Допускается измерять серповидность другим методом, обеспечивающим необходимую точность измерения».

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85; исключить слова: «утвержденной в установленном порядке».

(ИУС № 6 1988 г.)