

Изменение № 1 ГОСТ 5332—75 Ролики и шаги ролбангов прокатных станов
 Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.05.81
 № 2452 срок введения установлен

с 01.10.81

Наименование стандарта дополнить словами: «Общие технические условия»; «General specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 31 3756.

Пункт 1.1. Заменить обозначения типов роликов: для черт. 8 — РН1 на ПН1, для черт. 9 — РН2 на ПН2, для черт. 10 — РН3 на ПН3.

Примечание 2. Заменить слова: «типов ПК и ТК» на «типов ПК1 — ПК3 и ТК1, ТК2».

Пункт 1.2. Над таблицей проставить единицу измерения: мм; примечание изложить в новой редакции:

«Примечания: 1. 1-й ряд является предпочтительным к применению.

2. Ряды размеров (D , d , l) роликов и шагов ролбангов являются независимыми рядами»;

пример условного обозначения ролика исключить.

Пункт 1.3. Заменить слово и обозначения: «гуммированными» на «с гуммированными поверхностями бочек»; ТК3, ТН4, ТН5 на ТК1-Г, ТН1-Г, ТН2-Г.

Пункт 1.5. Исключить слова: «типов ПК, ПЗ, ПС1, ПС3 и ТК».

Пункт 1.11. Заменить слова и обозначение: «Отклонение шага» на «Предельное отклонение шага», «по $СМ_7$ » на $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.

Пункт 2.2. Заменить ссылки и обозначения: ГОСТ 8732—70 на ГОСТ 8732—78, ГОСТ 7293—70 на ГОСТ 7293—79, ГОСТ 977—65 на ГОСТ 977—75, ГОСТ 1412—70 на ГОСТ 1412—79, СЧ 12—28 на СЧ 15, СЧ 28—48 на СЧ 30, СЧ 21—40 на СЧ 20.

Пункт 2.3. Заменить слова: «Гуммирование поверхностей» на «Гуммирование подготовленных поверхностей»; исключить слова: «типов ПС2, ТК3, ТН4, ТН5».

Пункт 2.6. Заменить слова: «Радиальное биение» на «Допуск радиального биения».

Пункт 2.7. Заменить слова: «Торцевое биение» на «Допуск торцевого биения».

Пункт 2.8 изложить в новой редакции:

«2.8. Насадка роликов на ось или приварные цапфы для роликов типов ПН1 — ПН3, ТН1 — ТН3 должны осуществляться по следующим посадкам:

ПН1, ПН3 — в месте установки шпонки по $\frac{H7}{r6}$, $\frac{H7}{S6}$, с противополож-

(Продолжение см. стр. 150)

ного конца по $\frac{H7}{h6}$;

ПН2 — по $\frac{H7}{h6}$;

ТН1, ТН2 — не ниже $\frac{H7}{s6}$, при применении шпонок — $\frac{H7}{k6}$, $\frac{H7}{r6}$,

ТН3 — $\frac{H7}{k6}$ ».

Пункт 2.10. Первый абзац изложить в новой редакции:

«В роликах типов ПС1—ПС3, ПН1, ПН2 сварные соединения должны быть выполнены ручной, полуавтоматической или автоматической сваркой. Поверхность сварных швов должна быть гладкой и не иметь видимых невооруженным глазом дефектов».

Раздел 2 дополнить новым пунктом — 2.10а:

«2.10а. Ролики подлежат балансировке. Вид балансировки, величина дисбаланса и способ его устранения должны указываться на чертеже ролика».

Пункт 2.12 изложить в новой редакции:

«2.12. Средний срок службы роликов до списания должен быть не менее пяти лет для роликов типов: ПК1, ПК2, ПК3, ПЗ, ПС1, ПС3, ПН1, ПН3, ТК1, ТК2, ТН1, ТН2 и не менее двух лет для роликов типов: ПН2, ТН3 и роликов с гуммированной поверхностью».

Раздел 4. Наименование изложить в новой редакции:

«4. Методы контроля».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 3242—69 на ГОСТ 3242—79.

Раздел 4 дополнить новым пунктом — 4.4:

«4.4. Контроль качества материалов по сертификатам или результатам лабораторных испытаний».

Пункт 5.2. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Консервация — по группе 1—2 ГОСТ 9.014—78, категория условий хранения — Л по ГОСТ 15150—69. Упаковка — по категории КУ-1 ГОСТ 23170—78»; заменить слова и ссылку: «лака № 67 по ГОСТ 312—73» на «лака БТ5100 по ГОСТ 312—79», ГОСТ 5631—70 на ГОСТ 5631—79.

Пункт 6.1 изложить в новой редакции:

«6.1. Изготовитель гарантирует соответствие роликов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения, эксплуатации и монтажа».

Гарантийный срок эксплуатации — 18 мес со дня ввода роликов в эксплуатацию, за исключением роликов с гуммированной поверхностью бочек, для которых гарантийный срок эксплуатации 12 мес».

Приложение. Пункт 10. Заменить слова: «Ролики типов ТК3, ТН3—ТН5» на «Ролики типа ТК3 и ролики с гуммированной поверхностью бочек».

(ИУС № 8 1981 г.)