



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ  
для чулочно-носочных изделий**

**РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 9229—72**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
москва**

ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ ДЛЯ ЧУЛОЧНО-  
НОСОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

## Размеры

Finishing forms  
for socks and stockings.  
Dimensions

ГОСТ

9229-72\*

Взамен  
ГОСТ 9229-59

ОКП 51 1488

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 августа 1972 г. № 1547 срок действия установлен

с 01.07.74

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 14.11.83 № 5367  
срок действия продлен

до 01.07.89

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на формы для машинной отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на круглочулочных автоматах и котонных машинах из различных видов натурального, искусственного и синтетического сырья и их различных сочетаний, кроме форм для отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на круглочулочных автоматах из капроновой нити эластик.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. В зависимости от технологического назначения отделочные формы подразделяют на:

стабилизационно-выпускные — для женских чулок, мужских носков и получулок;

выпускные — для окончательной отделки чулок, носков и получулок для взрослых и детей.

Стабилизационно-выпускные формы предназначены для проведения процессов стабилизации, крашения и сушки чулочно-носочных изделий, производимых на агрегатах комплексной отделки.

Выпускные формы предназначены для формировки чулочно-носочных изделий.

3. Отделочные формы должны изготавляться для следующих размеров чулочно-носочных изделий:

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание февраль 1984 г. с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1974 г., в ноябре 1983 г. (ИУС 7-74, ИУС 2-84).

стабилизационно-выпусканые — для женских чулок 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

стабилизационно-выпусканые — для мужских носков и полу-чулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпусканые — для женских чулок, полу-чулок и носков 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

выпусканые — для мужских носков и полу-чулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпусканые — для детских чулок, полу-чулок и носков 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22 размеров.

2., 3. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Размеры и конфигурация отделочных форм должны соответствовать требованиям, указанным на черт. 1—6 и в табл. 1—6.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Рабочая технологическая длина формы должна быть строго выдержана при изготовлении форм. Общая длина формы может меняться в зависимости от вида и размеров крепления.

6. На отделочных формах для женских чулок (см. черт. 1) с обеих сторон должны быть нанесены риски по общей длине с интервалом 20 мм, начиная с 680 до 1000 мм.

7. На отделочных формах для мужских, женских и детских носков и полу-чулок (черт. 2, 3, 4, 5, 6) с обеих сторон должны быть нанесены риски через 10 мм внутри интервала общей длины изделия по размерам.

8. На стабилизационно-выпусканых, выпусканых формах на участках пятки  $aa_1$  и мыска  $kk_1$  должны быть предусмотрены риски для правильной ориентации чулок, носков и полу-чулок.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Риски и цифры должны быть выполнены шрифтом № 8 глубиной 0,25 мм по ГОСТ 2.304—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

10. Формы для отделки чулок с кругло-чулочных автоматов должны иметь канавку для расположения шва следа. Длина канавки от точки мыска  $k$  до средней точки пятки  $a$ . Глубина канавки  $h=3$  мм, ширина канавки  $b=1,8$  мм.

Чулочные формы для отделки котонных чулок должны иметь канавку для расположения долевого шва. Глубина канавки  $h=4,5$  мм, ширина канавки  $b=1,8$  мм.

11. Для стабилизационно-выпусканых форм толщина формы  $s=4$  мм, величина скоса  $c=7,5$  мм, радиус скругления  $r_1=0,55$  мм, а для выпускных  $s=6$  мм, величина скоса  $c=15$  мм, радиус скругления  $r_1=1,05$  мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

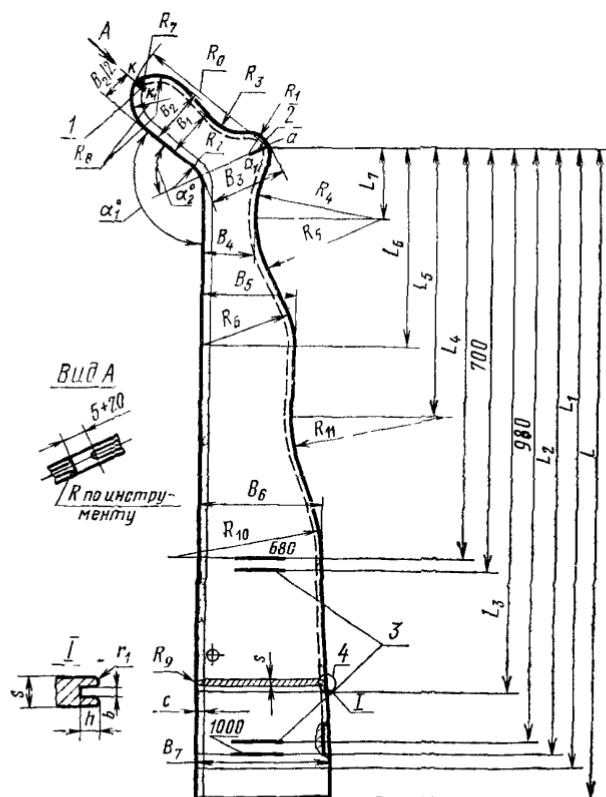
12. Шероховатость рабочей поверхности  $R_a$  отделочных форм должна быть в пределах от 0,32 до 0,25 мкм по ГОСТ 2789—73.

13. Формы изготавливают из дюраля марки Д16 АТ по ГОСТ 21631—76.

Стабилизационно-выпускные формы для отделки женских чулок изготавливают из алюминиево-магниевого сплава марки АМг-3П, соответствующего требованиям нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

14. На нижней части отделочных форм, ниже уровня нижней риски, в круге диаметром 20 мм, цифрами высотой 10—12 мм должен быть обозначен размер формы.

12—14. (Измененная редакция, Изм. № 1).



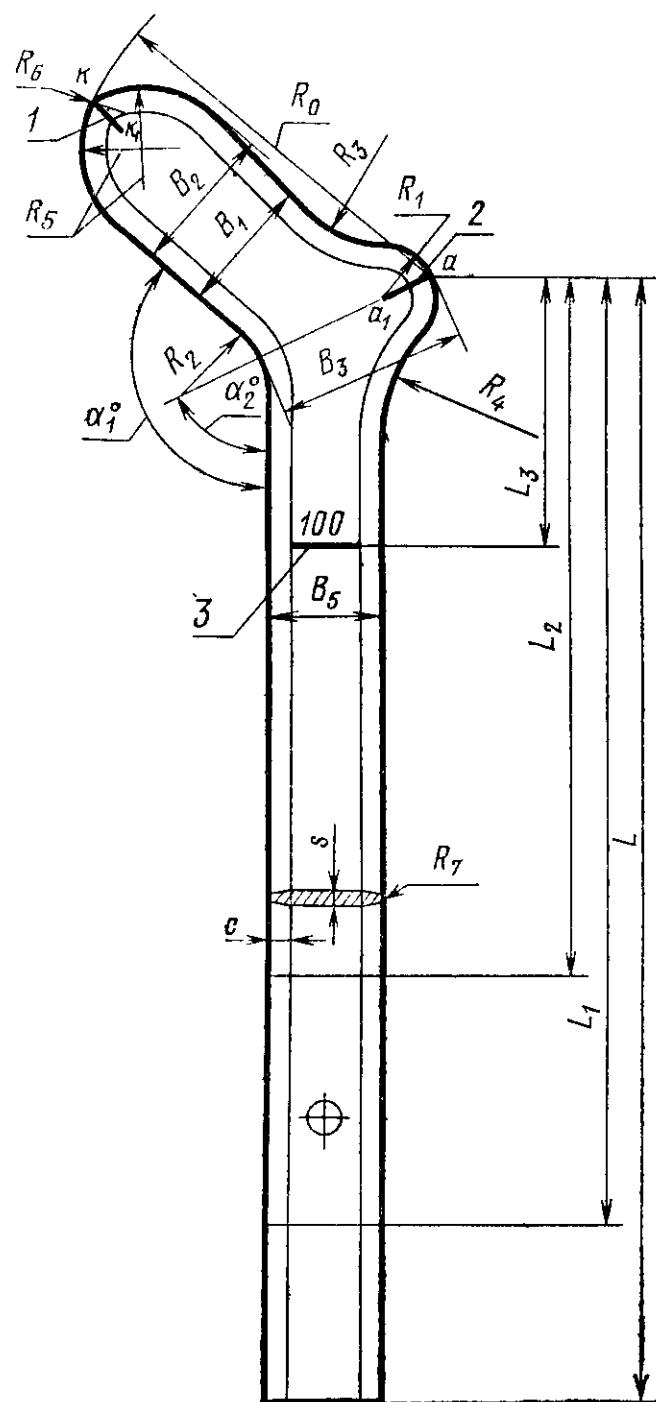
## **Линейные измерения выпускных и стабилизационно-выпускных форм для отделки женских чулок**

### Таблица 1

Стр. 4 ГОСТ 9229-72

Обозна- чения на черт. 1	Наименования измерений	Размеры изделий													Предель- ные откло- нения
		19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
$B_6$	Ширина	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	-
$B_7$	Ширина в верхней части	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	-
$R_1$	-	32	32	34	34	36	36	36	36	38	38	38	38	38	-
$R_2$	-	50	50	50	50	50	55	55	55	55	55	55	55	55	-
$R_3$	-	60	60	65	65	70	70	75	75	85	85	85	85	85	-
$R_4$	-	215	215	190	190	203	203	215	215	207	207	207	207	207	-
$R_5$	-	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	-
$R_6$	-	150	150	131	131	146	146	112	112	112	112	112	112	112	-
$R_7$	-	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	-
$R_8$	-	61	61	65	65	65	65	69	69	69	69	69	69	69	-
$R_9$	-	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	-
$R_{10}$	-	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	-
$R_{11}$	-	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	-
$a_1^{\circ}$	-	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	-
$a_2^{\circ}$	-	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	-

Примечание. Общей технологической длиной считают длину от точки пятки а (ее середины) до участка крепления.



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 2

Таблица 2

## Линейные измерения выпускных форм для женских носков и полулучулок

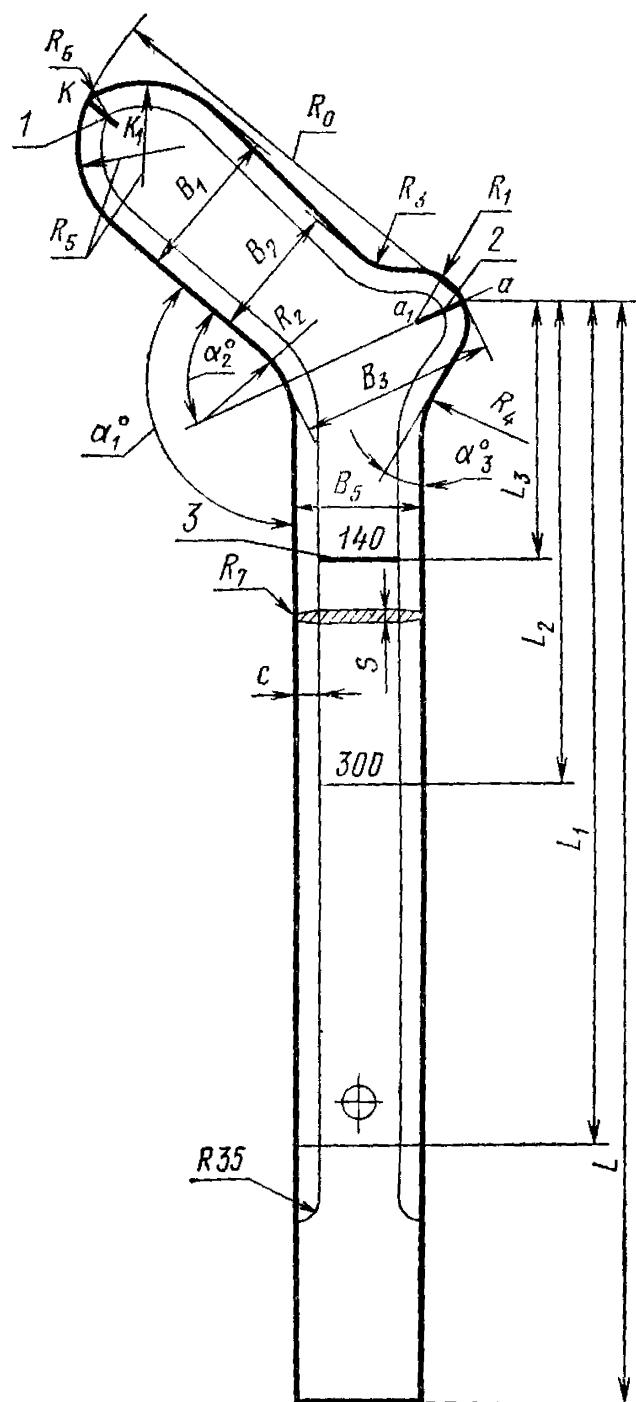
мм

Обозначение на черт. 2	Наименование измерений	Размеры изделий						
		19	20	21	22	23	24	25
<i>L</i>	Общая длина с учетом длины участка крепления	705	705	705	705	725	725	725
<i>L</i> <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	580	580	580	580	600	600	600
<i>L</i> <sub>3</sub>	Общая длина полулучулок на форме	330—410	330—440	330—440	330—460	350—460	350—460	350—480
<i>L</i> <sub>3</sub>	Общая длина носков на форме	100—170	100—170	100—170	110—180	110—180	110—180	120—180
<i>B</i> <sub>1</sub>	Ширина следа	80	80	85	85	85	85	90
<i>B</i> <sub>2</sub>	Ширина следа	88	88	93	93	93	93	98
<i>B</i> <sub>3</sub>	Ширина подъема	120	120	120	120	120	120	125
<i>B</i> <sub>5</sub>	Ширина	75	75	75	75	75	75	80
<i>R</i> <sub>0</sub>	Длина следа	200	210	220	230	240	250	260
<i>R</i> <sub>1</sub>	—	32	32	34	34	34	34	36
<i>R</i> <sub>2</sub>	—	50	50	50	50	50	50	55
<i>R</i> <sub>3</sub>	—	60	60	65	65	70	70	75
<i>R</i> <sub>4</sub>	—	100	100	100	100	100	100	105
<i>R</i> <sub>5</sub>	—	61	61	65	65	65	65	69
<i>R</i> <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	10	10
<i>R</i> <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
<i>a</i> <sub>1</sub>	—	130	130	130	130	130	130	130
<i>a</i> <sub>2</sub>	—	65	65	65	65	65	65	65

## Продолжение табл. 2

мм

Обозначение на черт. 2	Наименование измерений	Размеры изделий						Предельные отклонения
		26	27	28	29	30	31	
<i>L</i>	Общая длина с учетом длины участка крепления	725	745	745	745	745	745	—
<i>L</i> <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	620	620	620	620	620	620	—
<i>L</i> <sub>2</sub>	Общая длина получулок на форме	350—480	370—480	370—480	370—480	370—480	370—480	±1
<i>L</i> <sub>3</sub>	Общая длина носков на форме	120—190	120—190	120—190	120—190	120—190	120—190	±1
<i>B</i> <sub>1</sub>	Ширина следа	90	90	90	90	90	90	±1
<i>B</i> <sub>2</sub>	Ширина следа	98	98	98	98	98	98	±1
<i>B</i> <sub>3</sub>	Ширина подъема	125	125	125	125	125	125	±1
<i>B</i> <sub>5</sub>	Ширина	80	80	80	80	80	80	±1
<i>R</i> <sub>0</sub>	Длина следа	270	280	290	300	310	320	±1
<i>R</i> <sub>1</sub>	—	36	36	36	36	36	36	—
<i>R</i> <sub>2</sub>	—	55	55	55	55	55	55	—
<i>R</i> <sub>3</sub>	—	75	85	85	85	85	85	—
<i>R</i> <sub>4</sub>	—	105	105	105	105	105	105	—
<i>R</i> <sub>5</sub>	—	69	69	69	69	69	69	—
<i>R</i> <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	10	—
<i>R</i> <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
$\alpha_1^{\circ}$	—	130	130	130	130	130	130	—
$\alpha_2^{\circ}$	—	65	65	65	65	65	65	—



1, 2—риски (п 8); 3—риска (п 7)

Черт. 3

Таблица 3

**Линейные измерения стабилизационно-выпусочных и выпускных форм для мужских носков и получулок**

мм

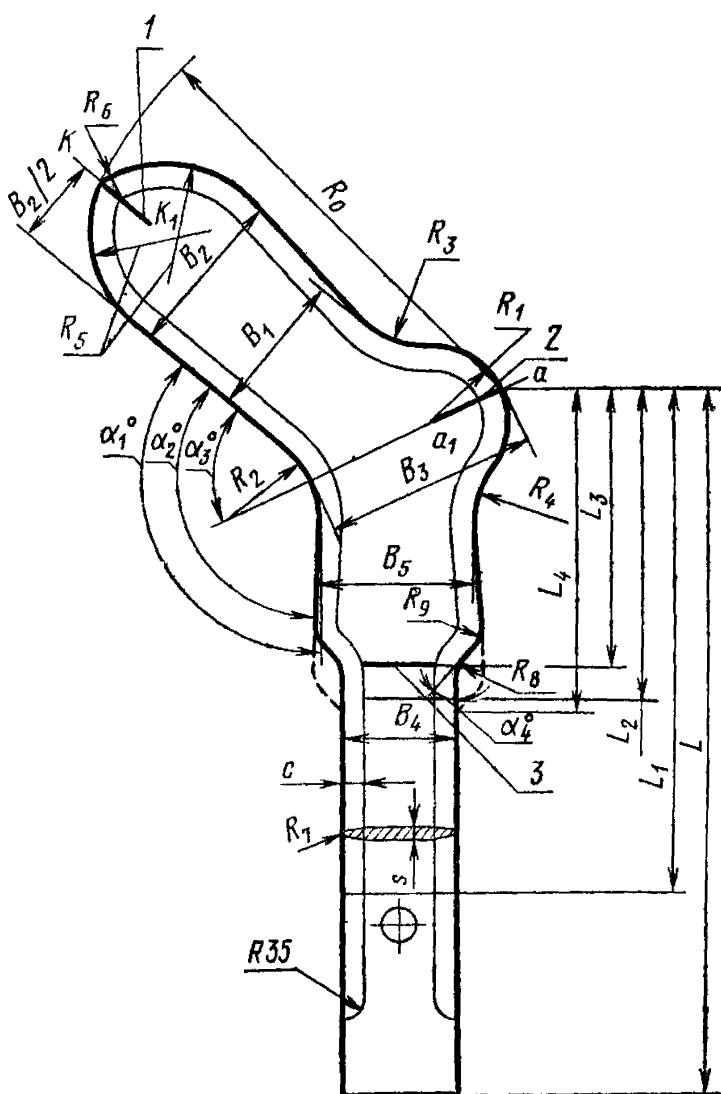
Обозначение на черт. 3	Наименование измерений	Размеры изделий					
		23	24	25	26	27	28
<i>L</i>	Общая длина с учетом длины участка крепления	745	745	775	775	775	775
<i>L</i> <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	620	620	650	650	650	650
<i>L</i> <sub>2</sub>	Общая длина получулок на форме	300—460	300—460	320—480	320—480	320—480	320—480
<i>L</i> <sub>3</sub>	Общая длина носков на форме	140—270	140—270	160—320	160—320	160—320	160—320
<i>R</i> <sub>0</sub>	Длина следа	240	250	260	270	280	290
<i>B</i> <sub>2</sub>	Ширина следа	81	81	86	86	92	92
<i>B</i> <sub>1</sub>	Ширина следа	91	91	96	96	102	102
<i>B</i> <sub>3</sub>	Ширина подъема	125	125	130	130	130	130
<i>B</i> <sub>5</sub>	Ширина	76	76	81	81	86	86
<i>R</i> <sub>1</sub>	—	34	34	36	36	38	38
<i>R</i> <sub>2</sub>	—	60	60	65	65	65	65
<i>R</i> <sub>3</sub>	—	30	30	32	32	34	34
<i>R</i> <sub>4</sub>	—	70	70	70	70	70	70
<i>R</i> <sub>5</sub>	—	69	69	69	69	73	73
<i>R</i> <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	10
<i>R</i> <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
<i>a</i> <sub>1</sub> <sup>°</sup>	—	130	130	130	130	130	130
<i>a</i> <sub>2</sub> <sup>°</sup>	—	65	65	65	65	65	65
<i>a</i> <sub>3</sub> <sup>°</sup>	—	30	30	30	30	30	30

Продолжение табл. 3

мм

Обозначение на черт. 3	Наименование измерений	Размеры изделий					Предельные отклонения
		29	30	31	32	33	
<i>L</i>	Общая длина с учетом длины участка крепления	775	775	825	825	825	—
<i>L</i> <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	650	650	700	700	700	—
<i>L</i> <sub>2</sub>	Общая длина получулок на форме	320—480	320—500	340—500	340—500	340—500	—
<i>L</i> <sub>3</sub>	Общая длина носков на форме	160—320	160—320	160—320	160—320	160—320	—
<i>R</i> <sub>0</sub>	Длина следа	300	310	320	330	340	±1
<i>B</i> <sub>2</sub>	Ширина следа	92	92	95	95	95	±1
<i>B</i> <sub>1</sub>	Ширина следа	102	102	105	105	105	±1
<i>B</i> <sub>3</sub>	Ширина подъема	135	135	135	135	135	±1
<i>B</i> <sub>5</sub>	Ширина	86	86	88	88	88	±1
<i>R</i> <sub>1</sub>	—	38	38	39	39	39	—
<i>R</i> <sub>2</sub>	—	65	65	70	70	70	—
<i>R</i> <sub>3</sub>	—	34	34	35	35	35	—
<i>R</i> <sub>4</sub>	—	70	70	70	70	70	—
<i>R</i> <sub>5</sub>	—	73	73	73	73	73	—
<i>R</i> <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	—
<i>R</i> <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
<i>a</i> <sub>1</sub> <sup>°</sup>	—	130	130	130	130	130	—
<i>a</i> <sub>2</sub> <sup>°</sup>	—	65	65	65	65	65	—
<i>a</i> <sub>3</sub> <sup>°</sup>	—	30	30	30	30	30	—

Примечание. Данные формы предназначаются для изделий с шириной паголенка суровых изделий не более 9,5 см.



1, 2—риски (п 8), 3—риска (п 7)

Черт 4

**Линейные измерения выпускных форм для мужских носков**  
мм

Таблица 4

Обозначение на черт. 4	Наименование измерений	Размеры изделий					
		23	24	25	26	27	28
<i>L</i>	Общая длина с учетом длины участка крепления	435	435	435	435	435	435
<i>L</i> <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	310	310	310	310	310	310
<i>L</i> <sub>2</sub>	Общая длина коротких носков на форме	170	170	170	190	190	190
<i>L</i> <sub>3</sub>	Длина расширенного участка для коротких носков	150	150	170	170	170	170
<i>L</i> <sub>4</sub>	Общая длина удлиненного носка на форме	200	200	220	220	220	220
<i>B</i> <sub>1</sub>	Ширина следа	81	81	86	86	92	92
<i>B</i> <sub>2</sub>	Ширина следа	91	91	96	96	102	102
<i>B</i> <sub>3</sub>	Ширина подъема	130	130	130	130	130	130
<i>B</i> <sub>5</sub>	Ширина расширенного участка	90	90	95	95	95	95
<i>B</i> <sub>6</sub>	Ширина	75	75	80	80	80	80
<i>R</i> <sub>0</sub>	Длина следа	240	250	260	270	280	290
<i>R</i> <sub>1</sub>	—	40	40	45	45	45	45
<i>R</i> <sub>2</sub>	—	60	60	60	60	60	60
<i>R</i> <sub>3</sub>	—	65	65	65	65	65	65
<i>R</i> <sub>4</sub>	—	60	60	60	60	60	60
<i>R</i> <sub>5</sub>	—	69	69	69	69	73	73
<i>R</i> <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	10
<i>R</i> <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
<i>R</i> <sub>8</sub>	—	20	20	20	20	20	20
<i>R</i> <sub>9</sub>	—	20	20	20	20	20	20
<i>a</i> <sub>1</sub>	—	130	130	130	130	130	130
<i>a</i> <sub>2</sub>	—	128	128	128	128	128	128
<i>a</i> <sub>3</sub>	—	65	65	65	65	65	65
<i>a</i> <sub>4</sub>	—	45	45	45	45	45	45
<i>c</i>	—	15	15	15	15	15	15

Продолжение табл. 4

Обозначение на черт. 4	Наименование измерений	Размеры изделий					Предельные отклонения
		29	30	31	32	33	
<i>L</i>	Общая длина с учетом длины участка крепления	435	435	435	435	435	—
<i>L</i> <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	310	310	310	310	310	—
<i>L</i> <sub>2</sub>	Общая длина коротких носков на форме	190	190	190	190	190	±1
<i>L</i> <sub>3</sub>	Для расширенного участка для коротких носков	170	170	170	170	170	±1
<i>L</i> <sub>4</sub>	Общая длина удлиненного носка на форме	220	220	220	220	220	±1
<i>B</i> <sub>1</sub>	Ширина следа	92	92	95	95	95	±1
<i>B</i> <sub>2</sub>	Ширина следа	102	102	105	105	105	±1
<i>B</i> <sub>3</sub>	Ширина подъема	135	135	135	135	135	±1
<i>B</i> <sub>5</sub>	Ширина расширенного участка	100	100	100	100	100	±1
<i>B</i> <sub>4</sub>	Ширина	80	80	80	80	80	—
<i>R</i> <sub>0</sub>	Длина следа	300	310	320	330	340	±1
<i>R</i> <sub>1</sub>	—	45	45	45	45	45	—
<i>R</i> <sub>2</sub>	—	65	65	65	65	65	—
<i>R</i> <sub>3</sub>	—	65	65	65	65	65	—
<i>R</i> <sub>4</sub>	—	60	60	60	60	60	—
<i>R</i> <sub>5</sub>	—	73	73	73	73	73	—
<i>R</i> <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	—
<i>R</i> <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
<i>R</i> <sub>8</sub>	—	30	30	30	30	30	—
<i>R</i> <sub>9</sub>	—	30	30	30	30	30	—
<i>a</i> <sub>1</sub>	—	130	130	130	130	130	—
<i>a</i> <sub>2</sub>	—	128	128	128	128	128	—
<i>a</i> <sub>3</sub>	—	65	65	65	65	65	—
<i>a</i> <sub>4</sub>	—	45	45	45	45	45	—
<i>c</i>	—	15	15	15	15	15	—

**П р и м е ч а н и я:**

- Формы предназначаются для носочных изделий с шириной паголенка сырьевых изделий более 9,5 см.
- Допускается изменять длину расширенного участка формы для отделки удлиненных носков по требованию фабрик.

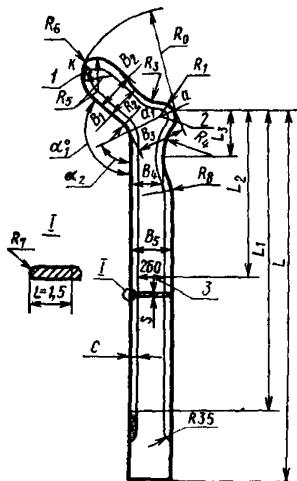


Таблица 5

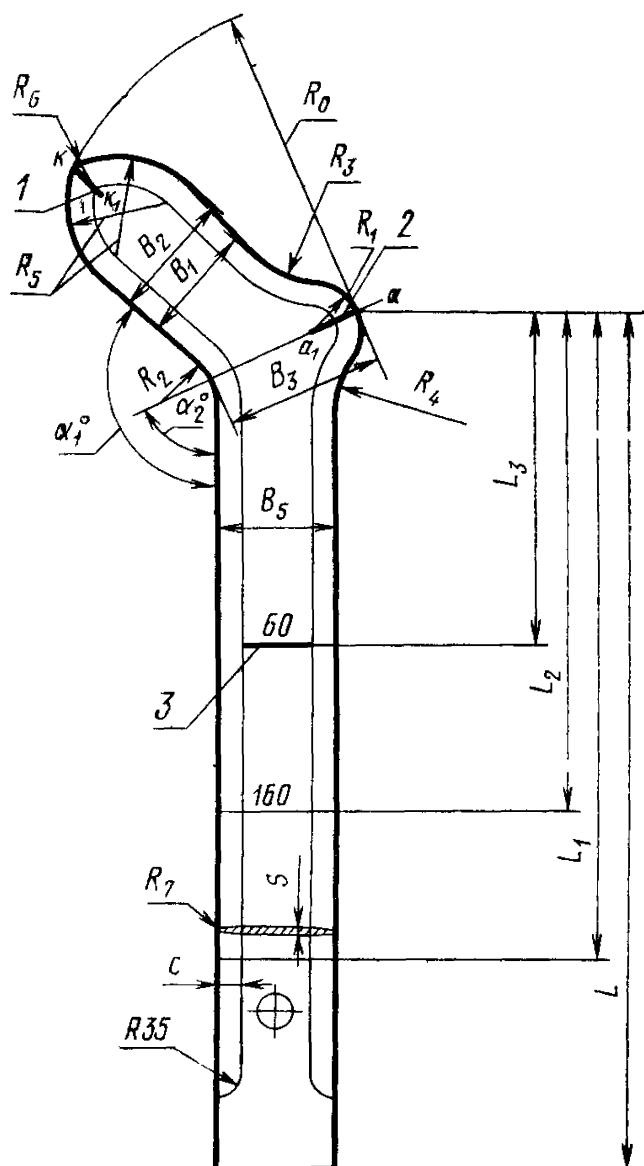
## Линейные измерения выпускных форм для детских чулок

мм

Обозначение на черт. б	Наименование измерений	Размеры изделий					
		12	13	14	15	16	17
<i>L</i>	Общая длина с учетом длины участка крепления	495	545	595	595	675	675
<i>L</i> <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	370	420	470	470	550	550
<i>L</i> <sub>2</sub>	Общая длина чулок на форме	260—300	310—350	360—400	360—400	410—480	410—480
<i>L</i> <sub>3</sub>	Расстояние от средней точки пятки до шейки	62	62	70	70	85	85
<i>R</i> <sub>0</sub>	Длина следа	130	140	150	160	170	180
<i>B</i> <sub>1</sub>	Ширина следа	53	53	60	60	65	65
<i>B</i> <sub>2</sub>	Ширина следа	58	58	65	65	70	70
<i>B</i> <sub>3</sub>	Ширина подъема	70	70	80	80	90	90
<i>B</i> <sub>4</sub>	Ширина шейки	50	50	55	55	60	60
<i>B</i> <sub>5</sub>	Ширина	65	65	70	70	75	75
<i>R</i> <sub>1</sub>	—	25	25	28	28	30	30
<i>R</i> <sub>2</sub>	—	30	30	30	30	35	35
<i>R</i> <sub>3</sub>	—	40	40	45	45	50	50
<i>R</i> <sub>4</sub>	—	84	84	80	80	105	105
<i>R</i> <sub>5</sub>	—	53	53	57	57	61	61
<i>R</i> <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	10
<i>R</i> <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
<i>R</i> <sub>8</sub>	—	100	100	108	108	115	115
<i>a</i> <sub>1</sub>	—	130	130	130	130	130	130
<i>a</i> <sub>2</sub>	—	65	65	65	65	65	65

Продолжение табл. 5

Обозначение на черт. 5	Наименование измерений	Размеры изделий					Пределевые отклонения
		18	19	20	21	22	
<i>L</i>	Общая длина с учетом длины участка крепления	775	775	845	845	895	—
<i>L<sub>1</sub></i>	Общая технологическая длина	650	650	720	720	770	—
<i>L<sub>2</sub></i>	Общая длина чулок на форме	500—580	500—580	560—650	560—650	610—700	±1
<i>L<sub>3</sub></i>	Расстояние от средней точки пятки до шейки	92	92	102	102	112	—
<i>R<sub>0</sub></i>	Длина следа	190	200	210	220	230	±1
<i>B<sub>1</sub></i>	Ширина следа	70	70	75	75	80	±1
<i>B<sub>2</sub></i>	Ширина следа	75	75	83	83	88	±1
<i>B<sub>3</sub></i>	Ширина подъема	100	100	110	110	115	±1
<i>B<sub>4</sub></i>	Ширина шейки	65	65	70	70	75	±1
<i>B<sub>5</sub></i>	Ширина	80	80	85	85	90	±1
<i>R<sub>1</sub></i>	—	30	30	32	32	32	—
<i>R<sub>2</sub></i>	—	35	35	45	45	45	—
<i>R<sub>3</sub></i>	—	60	60	65	65	65	—
<i>R<sub>4</sub></i>	—	108	108	122	122	155	—
<i>R<sub>5</sub></i>	—	61	61	65	65	65	—
<i>R<sub>6</sub></i>	—	10	10	10	10	10	—
<i>R<sub>7</sub></i>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
<i>R<sub>8</sub></i>	—	120	120	130	130	140	—
<i>a<sub>1</sub></i>	—	130	130	130	130	130	—
<i>a<sub>2</sub></i>	—	65	65	65	65	65	—



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 6

Таблица 6

## Линейные измерения выпускных форм для детских носков и получулок

мм

Обозначение на черт. 6	Наименование измерений	Размеры изделий					
		12	13	14	15	16	17
<i>L</i>	Общая длина с учетом длины участка крепления	345	345	415	415	465	465
<i>L</i> <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	220	220	290	290	340	340
<i>L</i> <sub>2</sub>	Общая длина получулок на форме	—	—	160—200	160—200	160—250	160—250
<i>L</i> <sub>3</sub>	Общая длина носков на форме	60—130	60—130	70—140	70—140	70—170	90—170
<i>B</i> <sub>5</sub>	Ширина	50	50	60	60	60	60
<i>B</i> <sub>3</sub>	Ширина подъема	65	65	75	75	85	85
<i>R</i> <sub>0</sub>	Длина следа	130	140	150	160	170	180
<i>B</i> <sub>1</sub>	Ширина следа	53	53	60	60	65	65
<i>B</i> <sub>2</sub>	Ширина следа	58	58	65	65	70	70
<i>R</i> <sub>1</sub>	—	25	25	28	28	30	30
<i>R</i> <sub>2</sub>	—	30	30	30	30	35	35
<i>R</i> <sub>3</sub>	—	40	40	45	45	50	50
<i>R</i> <sub>4</sub>	—	55	55	65	65	70	70
<i>R</i> <sub>5</sub>	—	53	53	57	57	61	61
<i>R</i> <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	10
<i>R</i> <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
<i>a</i> <sub>1</sub> <sup>°</sup>	—	130	130	130	130	130	130
<i>a</i> <sub>2</sub> <sup>°</sup>	—	65	65	65	65	65	65

Продолжение табл 6

Обозначение на черт 6	Наименования измерений	Размеры изделий					Предельные отклонения
		18	19	20	21	22	
<i>L</i>	Общая длина с учетом длины участка крепления	515	515	565	565	615	—
<i>L</i> <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	390	390	440	440	490	—
<i>L</i> <sub>2</sub>	Общая длина получулок на форме	210—300	210—300	260—350	260—350	310—400	±1
<i>L</i> <sub>3</sub>	Общая длина носков по форме	90—170	90—180	90—180	90—180	90—180	±1
<i>B</i> <sub>5</sub>	Ширина	70	70	70	70	70	±1
<i>B</i> <sub>3</sub>	Ширина подъема	95	95	105	105	115	±1
<i>R</i> <sub>0</sub>	Длина следа	190	200	210	220	230	±1
<i>B</i> <sub>1</sub>	Ширина следа	70	70	75	75	80	±1
<i>B</i> <sub>2</sub>	Ширина следа	75	75	83	83	88	±1
<i>R</i> <sub>1</sub>	—	30	32	32	32	32	—
<i>R</i> <sub>2</sub>	—	35	35	45	45	45	—
<i>R</i> <sub>3</sub>	—	60	60	65	65	65	—
<i>R</i> <sub>4</sub>	—	80	80	90	90	95	—
<i>R</i> <sub>5</sub>	—	61	61	65	65	65	—
<i>R</i> <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	—
<i>R</i> <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
<i>a</i> <sub>1</sub> <sup>°</sup>	—	130	130	130	130	130	—
<i>a</i> <sub>2</sub> <sup>°</sup>	—	65	65	65	65	65	—

Редактор. *Т. П. Шашина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 28.06.84 Подп. в печ. 24.10.84 1,5 п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,26 уч.-изд. №.  
Тираж 4000 Цена 5 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3572

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международнoe	русское

## ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	kelвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

## ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ	
	Наименование	Обозначение			
		междуна- родное	русское		
Частота	герц	Hz	Гц	$\text{с}^{-1}$	
Сила	ньютон	N	Н	$\text{м} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$	
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-1} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$	
Энергия	джоуль	J	Дж	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$	
Мощность	ватт	W	Вт	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3}$	
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с} \cdot \text{А}$	
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-1}$	
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^4 \cdot \text{А}^2$	
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-2}$	
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^3 \cdot \text{А}^2$	
Поток магнитной индукции	вебер	Wh	Вб	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$	
Магнитная индукция	tesла	T	Тл	$\text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$	
Индуктность	генри	H	Гн	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-2}$	
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср	
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кд} \cdot \text{ср}$	
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$\text{с}^{-1}$	
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$	
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$	