



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШВЫ ДЛЯ ЧЕХЛОВ ИЗ ТКАНЕЙ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ
ГОСТ 16964—71

Издание официальное

3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ШВЫ ДЛЯ ЧЕХЛОВ ИЗ ТКАНЕЙ

Конструкция и размеры

Seams for covers of cloths Design and dimensions

ГОСТ

16964—71*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 мая 1971 г. № 907 срок введения установлен

с 01 07.72

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

- Настоящий стандарт распространяется на швы для чехлов из тканей и устанавливает их конструкцию и размеры.
- Швы для чехлов должны выполняться трех типов:
 - окантовочные, исполнения 1—6;
 - соединительные накладные, исполнения 7—29;
 - соединительные «замок», исполнения 30—39.
- Конструкция и исполнение швов в зависимости от количества слоев сшиваемого материала и количества строчек шва должны соответствовать приведенным в табл. 1.

Таблица 1

Тип	Исполнение	Конструкция шва		Варианты конструкции
		основная	при максимальном количестве строчек и сшиваемых слоев	
I	1			2, 22, 222
	2			

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (сентябрь 1989 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в сентябре 1974 г., октябре 1985 г. (ИУС 10—74, 1—86)

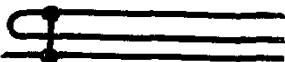
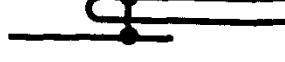
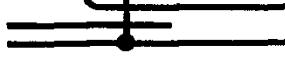
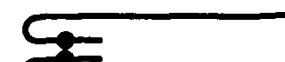
Продолжение

Тип	Исполнение	Конструкция шва		Варианты конструкции
		основная	при максимальном количестве строчек и сшиваемых слоев	
	3			3; 33; 333
	4			3; 33; 333 6; 66; 666 7; 77; 777
	5			5; 55; 555 6; 66; 666 7; 77; 777
	6			23; 43; 233; 433
	7			2; 3; 4; 5; 6; 7; 22; 33; 44; 55; 66; 77; 222; 333; 444; 555; 666; 777
II	8			3; 4; 5; 6; 7; 23; 33; 44; 45; 55; 56; 66; 77; 233; 67; 333; 344; 444; 455; 555; 566; 666; 677; 777
	9			3; 4; 5; 23; 33; 34; 44; 45; 55; 333; 444; 555
	10			4; 5; 44; 55; 444; 555

Продолжение

Тип	Исполнение	Конструкция шва		Варианты конструкции
		основная	при максимальном количестве строчек и сшиваемых слоев	
II	11			3; 4; 5; 6; 7; 23; 33; 34; 44; 45; 55; 66; 77; 233; 333; 344; 444; 455; 555; 666; 777
	12			4; 5; 6; 44; 55; 66; 444; 555; 666
	13			3; 4; 5; 6; 23; 33; 34; 44; 45; 55; 66; 233; 333; 344; 444; 455; 555; 666
	14			4; 5; 6; 7; 34; 44; 45; 55; 56; 66; 67; 77; 344; 444; 455; 555; 566; 666; 677; 777
	15			4; 5; 6; 44; 55; 66; 444; 555; 666
	16			5; 55; 555
	17			3; 4; 5; 6; 7; 33; 44; 55; 66; 77; 333; 444; 555; 666; 777

Продолжение

Тип	Испол-нение	Конструкция шва		Варианты конструкции
		основная	при максимальном количестве строчек и сшиваемых слоев	
	18			3; 4; 5; 6; 33; 44; 55; 66; 333; 444; 555; 666
	19			
	20			4; 5; 6; 44; 55; 66; 444; 555; 666
II	21			3; 4; 5; 6; 33; 44; 55; 66; 333; 444; 555; 666
	22			4; 5; 6; 44; 55; 66; 444; 555; 666
	23			
	24			5; 55; 555
	25			2; 4; 22; 42; 44; 222; 422; 444

Тип	Исполнение	Конструкция шва		Варианты конструкции
		основная	при максимальном количестве строчек и сшиваемых слоев	
	26			5; 6; 53; 55; 66; 533; 555; 666
	27			6; 66; 666
II	28			
	29			4; 5; 6; 7; 24; 35, 44; 55; 66; 77; 234; 244; 345; 355; 444; 555; 666; 777
	30			23; 33
	31			33; 43; 53; 533
III	32			34; 44; 45; 55; 344; 444; 445; 555
	33			34; 44; 45; 55

Продолжение

Тип	Испол-нение	Конструкция шва		Варианты конструкции
		основная	при максимальном количестве строчек и сшиваемых слоев	
	34			55; 77; 555; 777
	35			34; 35; 45; 455
	36			4; 34; 44; 434; 444
III	37			5; 45, 55; 56; 66; 67; 77; 78; 88; 455; 555 566; 666; 677; 777; 788; 888
	38			6; 66; 666; 88; 888
	39			7; 47; 77; 477; 777

Варианты конструкции шва даны в виде одно-, двух или трехзначных чисел, в которых количество цифр означает количество строчек шва, а каждая цифра означает количество сшиваемых слоев в данной строчке шва.

Порядок расположения цифр в вариантах конструкции отвечает порядку расположения строчек шва на чертежах табл. 1.

Пример условного обозначения шва типа II, исполнения 16, варианта конструкции 55:

Шов II—16—55 ГОСТ 16964—71

Условное обозначение шва на чертеже должно указываться под полкой линии-выноски, проведенной от изображения шва.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Размеры элементов швов должны соответствовать указанным в табл. 2.

Эскизы элементов швов (показано на произвольных типах швов)	мм		Таблица 2		
	<i>l</i>	Фабричная заделка	Срез детали	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>
	1,5—3		2,5—5	3—5	10—15

Примечание. Допускается обметка среза деталей по указанию в чертежах.

Редактор Л. Д. Курочкина

Сдано в набор 13.10.88 Подп. в печ. 08.12.89 0,5 усл. печ. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,38 уч.-изд. л.
Тир. 5000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.

Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2255