

Л. ХИМИЧЕСКИЕ ПРОДУКТЫ И РЕЗИНОАСБЕСТОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа Л07

Изменение № 1 ГОСТ 12.4.166—85 Система стандартов безопасности труда. Лицевая часть ШМП для промышленных противогозов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.87 № 2262

Дата введения 01.11.87

Пункт 1.3. Чертеж 1. Подписуточные подписи. Позиция 7. Заменить обозначение: Н-4 на П-4;

позиции 8, 12, 15. Заменить ссылку: ГОСТ 17263—79 на «нормативно-технической документации»;

позиция 16. Заменить слова: «исполнения 2» на «для лицевой части ШМП исполнения 2»;

примечание 3. Заменить слова: «позиции 4, 5, 7, 10, 11, 14, 16» на «позиции 4, 5, 7, 8, 10, 11, 12, 14, 15, 16».

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Сопротивление постоянному потоку воздуха в зависимости от его объемного расхода, общее механическое воздействие и условная жесткость лицевой части ШМП, коэффициент подсоса масляного тумана под лицевую часть ШМП не должны превышать норм, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма
1. Сопротивление на входе:	
при объемном расходе 2500 см ³ ·с ⁻¹ (150 дм ³ ·мин ⁻¹)	373,0 (38,0)
при объемном расходе 500 см ³ ·с ⁻¹ (30 дм ³ ·мин ⁻¹) (справочная)	24,0 (2,5)
на выдохе:	
при объемном расходе 2500 см ³ ·с ⁻¹ (150 дм ³ ·мин ⁻¹)	455,0 (46,0)
при объемном расходе 500 см ³ ·с ⁻¹ (30 дм ³ ·мин ⁻¹) (справочная)	127,0 (13,0)
2. Коэффициент подсоса масляного тумана под лицевую часть ШМП, %, не более	0,0001
3. Общее механическое воздействие, Н (кгс), в пределах	45±5 (4,5±0,5)
4. Условная жесткость, Н (кгс), не более	63,5 (6,5)

Примечания:

1. Норма по п. 3 до 01.01.89 определяется для набора данных.

После хранения в течение 6 лет значение показателя должно быть не более 65 Н (6,5 кгс).

2. Показатель по п. 4 определяется до 01.01.89».

Пункты 2.7, 2.8 исключить.

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. В комплект входят лицевая часть исполнения 1 или 2 и соединительная трубка.

По согласованию с потребителем допускается не укомплектовывать лицевую часть исполнения 1 соединительной трубкой».

(Продолжение см. с. 288)

Пункт 4.2. Таблица 4. Графа «Наименование показателя». Пятый абзац изложить в новой редакции: «Общее механическое воздействие и условная жесткость лицевой части ШМП».

Пункт 4.4. Таблица 5. Второй абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 17263—79 на «нормативно-технической документации».

Пункт 5.7. Шестой абзац. Исключить ссылку: ГОСТ 23696—79.

Пункт 5.8. Первый абзац дополнить словами: «по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке»;

второй абзац. Заменить слово: «обязательном» на «рекомендуемом»;

заменить ссылку: ГОСТ 10189—75 на ГОСТ 12.4.157—75.

Пункт 5.9 дополнить абзацем: «Условную жесткость лицевой части ШМП определяют методом, приведенным в обязательном приложении 5».

Пункт 6.2. Второй — пятый абзацы изложить в новой редакции:

«При упаковке лицевых частей исполнения 1 или 2 в комплекте в каждый ящик укладывают 60 шт. лицевых частей и 60 шт. соединительных трубок. При этом соединительные трубки помещают на дно ящика и перестилают их бумагой. Верхний ряд изделий покрывают свисающими из ящика концами бумаги.

Лицевые части ШМП исполнения 1 (без соединительных трубок) укладывают в ящик по 100 шт.

Лицевые части ШМП укладывают рядами по 20 шт., чередуя изделия в противоположном направлении к задней или передней стенке ящика так, чтобы металл детали не соприкасались.

Каждый ряд изделий прокладывают бумагой.

Приложение 4. Заменить слово: «Обязательное» на «Рекомендуемое».

Стандарт дополнить обязательным приложением — 5:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 5 **Обязательное**

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСЛОВНОЙ ЖЕСТКОСТИ ЛИЦЕВОЙ ЧАСТИ ШМП

1. Условную жесткость лицевой части ШМП определяют на приборе ПЖЛ-Х, схема которого приведена на черт. 1.

2. Перед испытанием после транспортирования или ремонта прибора, а также после проведения 5000 измерений производят градуировку ПЖЛ-Х следующим образом:

снимают держатели;

укрепляют на пружине градуировочное приспособление;

устанавливают блок на краю рабочего стола справа от прибора (черт. 2);

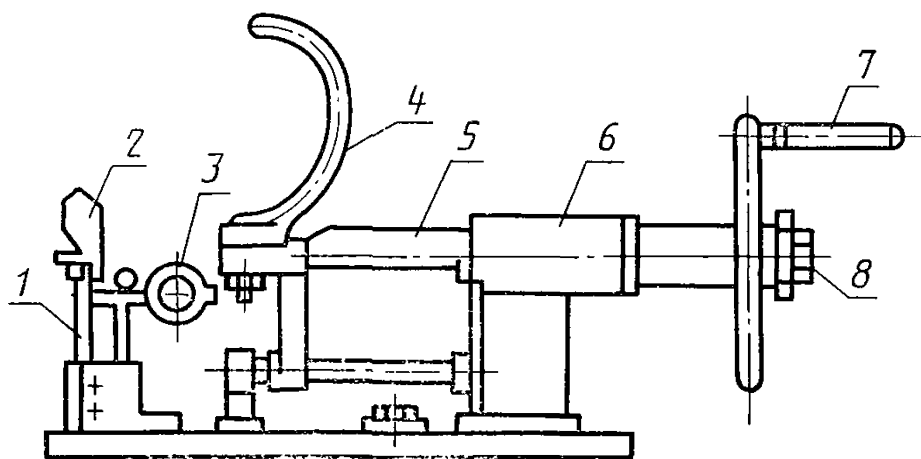
устанавливают индикатор часового типа (предел измерения от 0 до 10, цена деления основной шкалы от 0 до 0,01 мм по ГОСТ 577—68) с поджатием стержня так, чтобы стрелка отклонялась примерно на полшкалы, и поворотом ободка устанавливают стрелку индикатора на нуль;

проверяют правильность установки индикатора трех-, четырехкратным нажатием на приспособление для калибровки, при этом каждый раз стрелка индикатора должна возвращаться на нуль;

подвешивают к крючку калибровочного приспособления через блок-площадку, которую последовательно нагружают грузом от 1 до 6 кг, каждый раз добавляя по 1 кг. Первым грузом массой 1 кг является сама площадка;

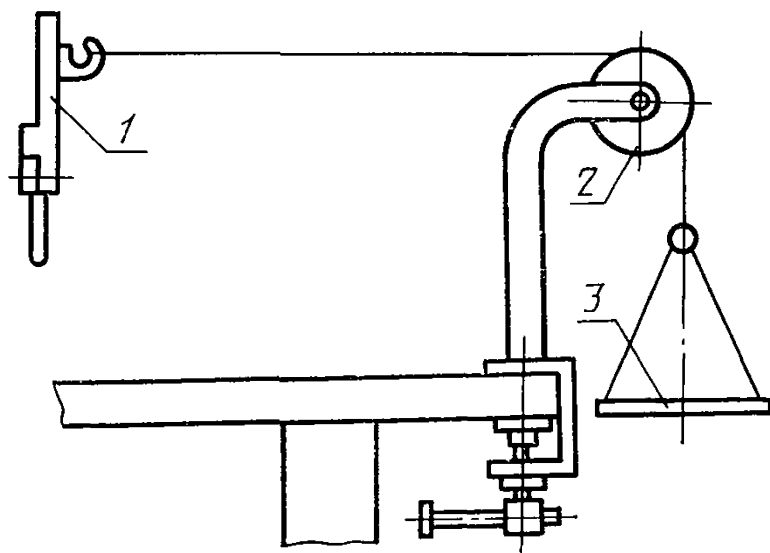
записывают показания индикатора после каждой установки груза с погрешностью не более 0,5 делений шкалы. Калибровку производят дважды. При расхождении данных более чем на одно деление индикатора проверяют крепление пружины калибровочного приспособления, установку индикатора и повторяют калибровку. По результатам калибровки определяют цену деления шкалы индикатора в Н/деление (кгс/деление).

(Продолжение см. с. 289)



1—силоизмерительная пружина; 2—передний держатель; 3—индикатор часового типа; 4—задний держатель; 5—подвижной шток; 6—подшипник; 7—ручной привод; 8—ограничительная пробка

Черт. 1



1—калибровочное приспособление; 2—блок; 3—площадка

Черт. 2

(Продолжение см. с. 290)

3. После градуировки устанавливают держатели и закрепляют прибор на столе. Затем отводят задний держатель вправо до совпадения риски на подшипнике с цифрой 236 на шкале штока. При этом расстояние между наиболее удаленными точками на внешней поверхности держателей, измеренное штангенциркулем, должно быть 320 мм.

Если расстояние между наиболее удаленными точками при правильно установленных держателях отличается от требуемого более чем на 1 мм, пределы растяжения лицевой части по шкале штока изменяют на величину получаемого расхождения.

Раздвигают держатели до требуемого предела растяжения лицевой части и фиксируют это положение при помощи ограничительной пробки.

Пределы растяжения лицевой части в зависимости от роста указаны в таблице.

Рост лицевой части	Предел растяжения по шкале, мм
0	217
1	226
2	236
3	249
4	262

4. Для проведения испытания внутреннюю поверхность лицевой части талькируют, надевают на сдвинутые держатели прибора и вращением маховика растягивают лицевую часть до установленного предела.

Допускается применять мыльный раствор.

В момент упора штока в ограничительную пробку отмечают показания шкалы индикатора.

Не допускается удар штока об ограничительную пробку.

5. Условную жесткость лицевой части (J_x) в Н (кгс) вычисляют по формуле

$$J_x = n \cdot B,$$

где n — число делений шкалы индикатора;

B — цена деления шкалы индикатора, Н/деление (кгс/деление)».

(ИУС № 10 1987 г.)