

Изменение № 4 ГОСТ 9509—74 Весы и весовые дозаторы. Призмы и подушки стальные. Общие технические требования

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.09.88 № 3340

Дата введения 01.01.89

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на призмы и подушки стальные весов для статического взвешивания по ГОСТ 23676—79 и ГОСТ 23711—79, а также весовых дозаторов дискретного действия, весов и весовых дозаторов непрерывного действия по ГОСТ 24619—81 и ГОСТ 10223—82.

Стандарт не распространяется на призмы и подушки технологических весов и весовых дозаторов, разработанных до 01.01.78».

Пункт 1.1. Таблица 1. Головка. Заменить обозначение: r на « r , не более»; примечание. Четвертый абзац. Заменить обозначение и значение: z на r , 1 мм на 1,2 мм; дополнить абзацем: «Для типоразмера 1/1—13—3 допускается $H=8,5$ мм»;

дополнить примечанием — 2: «2. Допускается изготавливать призмы всех типоразмеров типа 1, исполнения 1 без направляющих фасок и радиуса r_1 (чертеж 1а) только для нужд собственного предприятия»;

таблицу 3 дополнить примечанием — 2: «2. Для типоразмеров от 2—100—9 до 2—300—13, включительно, допускается $r=0,8$ мм»;

таблицу 4 дополнить примечанием — 2: «2. Для типоразмера 3/1—12—4 допускается $l=10$ мм, $L=40$ мм, $l_1=17,5$ мм»;

Таблицу 5 дополнить примечаниями — 2—4: «2. Для типоразмера 3/2—12—4 допускается $l=10$ мм.

3. Для типоразмера 3/2—12—4 допускается $l_1=22,5$ мм, $l_2=38$ мм, $L=45$ мм.

4. Для типоразмера 3/2—25—8 допускается $l_1=32$ мм, $l_2=60$ мм»;

таблицу 6 дополнить примечаниями — 2—6: «2. Для типоразмера 4/1—14—6 допускается $h=3$ мм.

3. Для типоразмера 4/1—14—9 допускается $l_1=14$ мм.

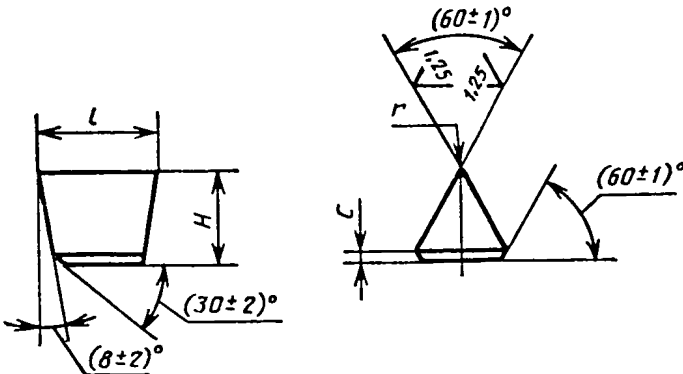
4. Для типоразмера 4/1—45—40 допускается $L=230$ мм, $l_1=85$ мм

5. Для типоразмера 4/1—57—49 допускается $D=66$ мм, $d=62$ мм.

6. Для типоразмера 4/1—14—6 и 4/1—14—9 допускается угол скоса торцов $(15\pm 2)^\circ$ и наличие фасок на переходной части призмы — $5\times 45^\circ$ взамен $R5_{\max}$.

Таблицы 4—8. Головка. Заменить обозначение: z на s_6 ;

пункт 1.1 дополнить чертежом — 1а:



Черт. 1а

(Продолжение см. с. 296)

чертеж 3 дополнить примечанием: «Примечание. Значение параллельности (справочное) рабочих ребер призм плоскости основания 0,2/100»;

чертежи 4, 6 дополнить примечанием: «Примечание. Допускается привязку размера l проводить: для одноконсольных открытых призм (тип 3, исполнение 1) от торца конической части (чертеж 4), для двухконсольных открытых призм (тип 4, исполнение 1) от торца малого диаметра конической части (чертеж 6)».

Пункт 1.2. Таблицу 8а дополнить радиусом закругления 0,8 мм и соответствующим отклонением: $\pm 0,2$;

дополнить примечанием: «Примечание. Значения радиусов менее 1,2 мм и их предельные отклонения являются справочными».

Пункт 1.3 дополнить примечанием: «Примечание. Допускается выполнение канавок на плоскостях, образующих рабочие грани».

Пункт 1.5. Таблицу 10 дополнить типоразмером подушки с соответствующими значениями;

Обозначение типоразмера	l	B (пред. откл по В12)	H	h	h_1	A	d	R	r	Масса 1 шт., кг
1/1—250—38	250	30	35	30	6	15	10	2	500	2,600

таблицу 10 дополнить примечаниями — 4, 5: «4. Для типоразмеров 1/1—40—18 и 1/1—50—22 допускается $d=8$ мм;

5. Для подушек, изготовленных из стандартного профиля, допускается уменьшение H и h на 1 мм»;

таблица 12. Головка. Заменить слова: «(пред. откл. по Н12)» на «(пред. откл. по Н13)»; дополнить примечанием: «Примечание. Для подушек типоразмера 2—10—7, изготовленных из стандартного профиля, допускается $H=15$ мм, $A=6$ мм и значение угла (черт. 13), образуемого рабочими плоскостями $(130\pm 1)^\circ$ ».

Пункт 2.1. Примечание 2. Заменить ссылку: ГОСТ 5210—67 на ГОСТ 5210—82;

дополнить примечанием — 4: «4. Допускается применять Ст. 3 с химико-термической обработкой методом борирования для подушек типов 1—4 с длиной ребра до 16 мм и подушек типов 5 и 6 всех типоразмеров при обеспечении механических и коррозионно-стойких свойств не ниже, чем у сталей, указанных в п. 2.1».

Пункт 2.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Трехгранные призмы исполнения 1 допускаются изготавливать с углом между поверхностями, образующими рабочее ребро, равным $(30\pm 1)^\circ$, а призмы типов 2—5 с углом, равным $(75\pm 1)^\circ$ и размером торцовых фасок $1,6\times 45^\circ$, со снижением для призм с длиной рабочего ребра более 50 мм значений контактных нагрузок, указанных в табл. 3—8, на 30 %».

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Отклонение образующей конуса у призм типов 3—5 должно соответствовать 10-й степени ГОСТ 8968—75».

Пункт 2.11. Первый абзац. Заменить значение: Н14 на Н16.

Пункт 2.12. Первый абзац изложить в новой редакции: «Твердость после термообработки должна быть 59—61 HRC, или 694...746 HV — для призм; не менее 62 HRC, или 803 HV — для подушек»;

дополнить абзацем (после второго): «Указанная твердость должна быть обеспечена на рабочих поверхностях, образующих рабочее ребро».

Пункт 2.15 изложить в новой редакции: «2.15. Значения параметров шероховатости призм и подушек, указанные на чертежах, должны быть выполнены не менее чем на $1/3$ высоты плоскостей, образующих рабочее ребро».

(Продолжение см. с. 297)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9509—74)

Пункт 2.16. Заменить ссылку: ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86; дополнить абзацем: «Вид покрытия выбирают в соответствии с условиями эксплуатации, указанными в нормативно-технической документации на выпуск весоизмерительного оборудования».

Пункт 3.2. Второй абзац. После слова «цементации» заменить слова: «(2.1, примечание 1)» на «(п. 2.1, примечания 1, 2)».

Пункт 4.3 дополнить словами: «или другими методами, обеспечивающими точность измерения с параметрами не ниже указанных в ГОСТ 9013—59 или ГОСТ 2999—75».

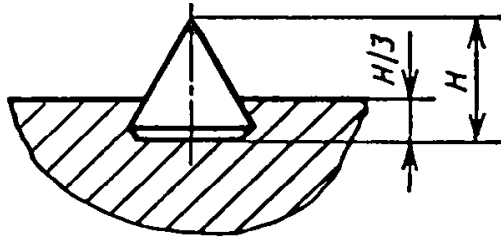
Пункт 4.5. Заменить ссылки: ГОСТ 19299—73, ГОСТ 19300—73 на ГОСТ 19300—86.

Пункт 5.2 изложить в новой редакции: «5.2. Ящики для упаковки призм и подушек следует изготовлять по нормативно-технической документации предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями ГОСТ 2991—85. Типы и массу брутто ящиков следует выбирать в зависимости от типоразмеров и количества упаковываемых призм и подушек и указывать в товаросопроводительной документации. Габаритные размеры ящиков по ГОСТ 21140—75. Ящики должны быть высланы внутри влагонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75».

Приложение дополнить чертежом — 1а:

(Продолжение см. с. 298)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9509—74)



Черт. 1а
(ИУС № 1 1989 г.)