

Изменение № 5 ГОСТ 6611.3—73 Нити текстильные. Методы определения числа кручений, укрутки и направления крутки

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.09.90 № 2559

Дата введения 01.03.91

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 2271, 2272, 9009.

Пункт 2.1. Второй абзац. Исключить слова: «типа КУ-500».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Нить заправляют в зажимы крутомера при предварительной нагрузке, значение которой в зависимости от ее линейной плотности должно соответствовать указанной в ГОСТ 6611.2—73.

В нормативно-технической документации на конкретные виды нитей допускается устанавливать другие предварительные нагрузки.

При определении числа кручений одиночной хлопчатобумажной пряжи и пряжи из химических волокон методом удвоенного кручения предварительная нагрузка для пряжи линейной плотностью свыше 4,2 до 10 текс включительно устанавливается 2 сН и пряжи линейной плотностью свыше 10 до 25 текс включительно — 5 сН.

Для хлопчатобумажной пряжи с пневмомеханических прядильных машин (для ткацкого производства) при определении числа кручений методом удвоенного кручения устанавливают предварительную нагрузку, по согласованию потребителя с изготовителем, в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Номинальная линейная плотность (T_n) или номинальная результирующая линейная плотность (R_n) нити, текс	Предварительная нагрузка, сН
Св. 10 до 16,5 включ.	15
» 16,5 » 36 включ.	20
» 36 » 50 включ.	25
» 50 » 84 включ.	30

Нити линейной плотностью свыше 500 текс допускается заправлять в зажимы крутомера при предварительной нагрузке 250 сН.

Пункт 4.7. Шестой абзац после слов «крученой пряжи» дополнить словами: «а также»; заменить слова: «крученых, комплексных и» на «крученых комплексных и»;

последний абзац изложить в новой редакции: «Расстояние между зажимами устанавливают с погрешностью ± 1 мм».

(Продолжение см. с. 128)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6611.3—73)

Пункт 4.9. Второй абзац дополнить словами: «с погрешностью ± 1 мм».

Пункт 4.10 изложить в новой редакции: «4.10. При определении числа кручений методом удвоенного кручения конец закрепляют в левом качающемся зажиме, который затем освобождают от запора, удерживающего его в начальном положении. Нить заправляют в раскрытый правый зажим и протягивают через него до тех пор, пока стрелка левого зажима не установится на нуль. После чего нить закрепляют в правом зажиме».

Заправив нить, вращают правый зажим в направлении раскручивания нити до тех пор, пока стрелка левого зажима, отклонившись вначале влево до ограничителя, не вернется в начальное (нулевое) положение.

Ограничитель стрелки устанавливают с таким расчетом, чтобы стрелка могла отходить влево от нулевого положения не более чем на два малых деления шкалы, что соответствует отклонению левого зажима на 2 мм.

При испытании методом удвоенного кручения счетчик круткомера показывает число кручений испытываемой нити на 500 мм».

Пункт 5.1. Первый абзац после обозначения (K_ϕ) дополнить словами: «при определении методом непосредственного раскручивания»;

дополнить абзацем: «За фактическое число кручений нитей при определении методом удвоенного кручения принимают среднее арифметическое всех первичных результатов, пересчитанное на 1 м».

Приложение 2. Таблица. Графа «Пояснение». Заменить слова: «Количество витков на 1 м», «Количество кручений на 1 м» на «Число кручений»;

дополнить терминами:

Термин	Буквенное обозначение	Пояснение
Однокруточная нить	y	По ГОСТ 16736—71
Многokrуточная нить	y	По ГОСТ 16736—71

дополнить примечанием: «Примечание. Для многokrуточной нити общую укрутку (Y_0) вычисляют по формуле

$$y_0 = [1 - (1 - 0,01y_1)(1 - 0,01y_2) \dots (1 - 0,01y_n)] \cdot 100,$$

где y_1 — укрутка после первого раскручивания, %;

y_2 — укрутка после второго раскручивания, %;

y_n — укрутка после n -го раскручивания, %».

(ИУС № 12 1990 г.)