ГОСТ Р 50040—92
(ИСО 110—78)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

МАШИНЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ И ОБОРУДОВАНИЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ

ПАТРОНЫ КОНИЧЕСКИЕ ДЛЯ НАМОТКИ ПРЯЖИ (КРЕСТОВАЯ НАМОТКА). ПОЛОВИНА УГЛА КОНУСА 9° 15′

РАЗМЕРЫ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Издание официальное

БЗ 4—92/422

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.053.296.2:006.354 Группа Т62

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Машины текстильные и оборудование вспомогательное ПАТРОНЫ КОНИЧЕСКИЕ ДЛЯ НАМОТКИ ПРЯЖИ (КРЕСТОВАЯ НАМОТКА) ПОЛОВИНА УГЛА КОНУСА 9°15′

Размеры и методы контроля

Textile machinery and accessories. Cones for yarn winding (cross wound). Half angle of the cone 9°15′. Dimensions and checking methods

ОКП 96 7140

ГОСТ Р 50040—92 (ИСО 110—78)

Дата введения 01.07.93

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает размеры и допуски конических патронов для намотки пряжи (крестовая намотка), имеющих половину угла конуса 9°15′, а также размеры и допуски калибров для проверки этих патронов.

Требования разд. 2, 4 и 5 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми.

2. РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

Размеры и допуски должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2.

Размеры, не указанные на чертеже, — по усмотрению изготовителя.

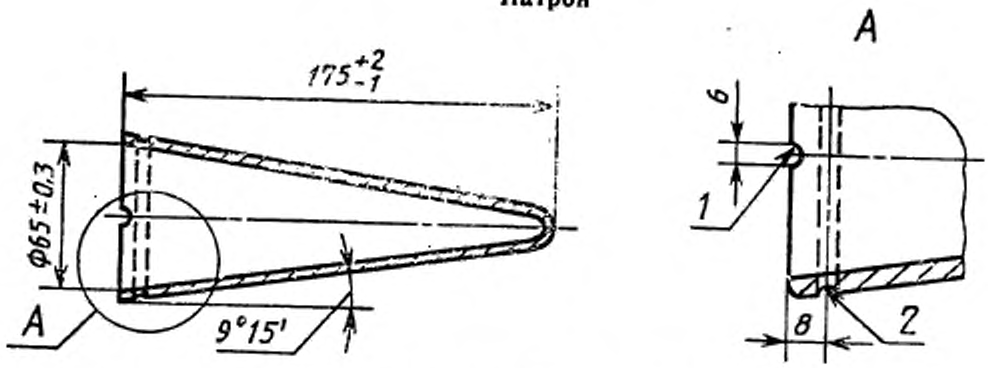
Ширина намотки пряжи не должна превышать 150 мм. Отклонения от половины угла конуса 9°15′ ограничиваются допусками на диаметр и длину, как это указано на черт. 1. Они не должны меняться при применении конических патронов для намотки и при последующих процессах.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

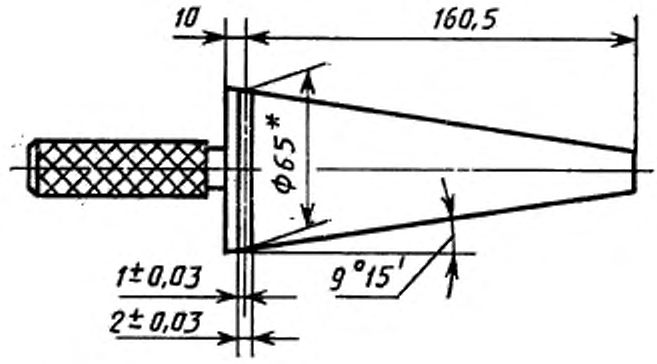
Патрон



1 — паз для конца пряжи (факультативно); *2* — канавка для конца пряжи (факультативно)

Черт. 1

Калибр



* Допуски на диаметр конуса калибра, измеренные на любом расстоянии от торцев, должны быть js6 ГОСТ 25346.

Черт. 2

3. МАТЕРИАЛ

Материалом может быть непропитанная, пропитанная или лакированная бумага или соответствующий пластик.

При выборе материала следует учитывать:

а) вид наматываемой пряжи;

б) вид отделки поверхности;

в) толщину стенки (в зависимости от вида пряжи);

г) особенности канавки и паза для конца пряжи (если необходимо);

д) число, размер и расположение перфораций (если необходимо).

Расстояние между верхом или торцем патрона и краями ближайших отверстий, если они имеются, должно быть (16±0,5) мм.

4. ПРИМЕНЕНИЕ КАЛИБРА

Внутренние размеры патрона соответствуют настоящему стандарту, если торец патрона, после того как он свободно установлен на калибр под действием усилия руки, находится между отметками допуска.

5. КОНТРОЛЬ ДЛИНЫ ПАТРОНА

Для контроля длины патрона применяют соответствующий калибр, например специальный калибр.

Калибры для контроля внутренних размеров патронов не должны применяться для этой цели.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН Техническим комитетом ТК 314 «Текстильные машины и оснастка»

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 22.07.92 № 753
Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 110—78 «Текстильные машины и вспомогательное оборудование. Бобины бумажные конические для намотки пряжи (крестовая намотка). Половина угла конуса 9 °15′» и полностью ему соответствует.

3. Срок проверки — 1997 г., периодичность проверки — 5 лет.

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела
ГОСТ 25346—89	2

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в наб. 10.08.92 Подп. в печ. 21.09.92 Усл. п. л. 0,375. Усл. кр.-отт. 0,375. Уч.-изд. л. 0,21. Тираж 81 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1834

gost.e-ecolog.ru