ГОСТ 13753—86

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СЛЮДА ОБРЕЗНАЯ МУСКОВИТ ДЛЯ ЩЕТКОДЕРЖАТЕЛЕЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 622.367.7:006.354 Группа А57

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СЛЮДА ОБРЕЗНАЯ МУСКОВИТ ДЛЯ ЩЕТКОДЕРЖАТЕЛЕЙ

Технические условия

ГОСТ 13753—86

Trimmed muscovite mica for brush-holders. Specifications

ОКП 57 2419

Дата введения 01.01.88

Настоящий стандарт распространяется на слюду мусковит обрезную, предназначенную для электрической изоляции щеткодержателей электрических машин высокого напряжения.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Обрезная слюда представляет собой пластины прямоугольной формы (в дальнейшем — пластины).

1.2. Длина пластины должна быть не более 100 мм, ширина— не более 50 мм.

Номинальные размеры пластин устанавливаются по согласованию между потребителем и изготовителем.

1.3. Номинальная толщина пластин — 0,04 мм.

1.4. Обрезная слюда должна изготовляться марки СМОЩ.

В обозначении марки буквы означают:

С — слюда;

М — мусковит;

О — обрезная;

Щ — для щеткодержателей.

Условное обозначение пластин должно включать марку, длину, ширину и обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения:

Слюда СМОЩ 100-50, ГОСТ 13753—86

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пластины должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по техническому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Пластины должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1987
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Методы испытаний
1. Захождение краевых трещин, мм, не более	2	По п. 4.3.1
2. Длина линии отлома угла, мм, не более	3	По п. 4.3.2
3. Объемные (протыкающие) минеральные включения, проколы, загрязнение поверхности	Не допускается	По п. 4.3.3
4. Отклонения от номинальной длины и ширины, мм, не более	±1	По п. 4.3.4
5. Отклонения от номинальной толщины, мм, не более	±0,02	По п. 4.3.5
6. Разность толщины по недоснятию, мм, не более	0,02	То же
7. Выдерживаемое напряжение, В, при толщине пластин, мм:		По п. 4.3.7
от 0,02 до 0,03 включ.	1500	
св. 0,03 » 0,04 »	2000	
» 0,04 » 0,05 »	2500	
» 0,05 » 0,06 »	3000	
» 0,06 » 0,065 »	3250	

Примечание:

1. Следы от пальцев на поверхности загрязнением не считаются.
2. По согласованию изготовителя с потребителем допускается наличие пластин с толщиной до 0,065 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Обрезная слюда должна иметь ровную или слабоволнистую поверхность. Допускается волнистая поверхность без складок и морщинистости.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Обрезную слюду принимают партиями. Партией считают количество слюды одного условного обозначения, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- условное обозначение пластин;
- номер партии;
- дату изготовления;
- массу нетто, кг;
- подтверждение ОТК о соответствии слюды требованиям настоящего стандарта.

По требованию потребителя в документ о качестве вкладывается протокол испытаний.

3.2. Для проверки соответствия качества обрезной слюды требованиям настоящего стандарта производится статистический контроль по ГОСТ 18242. Последовательность контроля — по пп. 3.3—3.6.

Пластины для испытаний отбирают методом многоступенчатого отбора по ГОСТ 18321. Ящики отбирают методом отбора с применением случайных чисел, а пакеты из ящиков и пластины из пакетов — методом «вслепую».

3.3. Основным видом статистического контроля является нормальный контроль, который применяется до тех пор, пока не возникнут условия для перехода на усиленный контроль.

3.4. Объем партии (Q) в штуках определяют по формуле

$$Q = \frac{m}{S_{\text{п}} \cdot t_{\text{п}} \cdot \rho_{\text{с}}},$$

где m — масса партии, г;

$S_{\text{п}}$ — номинальная площадь пластин, см^2;

$t_{\text{п}}$ — номинальная толщина пластин, см;

$\rho_{\text{с}}$ — среднее значение плотности слюды, г/см^3.

Для обрезной слюды марки СМОЩ $t_{\text{п}} = 0{,}004$ см, $\rho_{\text{с}} = 2{,}8$ г/см^3.

Результат вычисления округляют до целого числа.

3.5. Нормальный контроль

3.5.1. Объемы выборки при нормальном контроле, приемочные и браковочные числа в зависимости от объема партии определяют по табл. 2, 3.

Таблица 2

Нормальный контроль (первичный)

Объем партии, шт.	Объем выборки, n_1, шт.	Приемочное число Ac_1	Браковочное число Re_1
До 500	13	0	3
501—1200	20	1	4
1201—3200	32	2	5
3201—10000	50	3	7
10001—35000	80	5	9
35001—150000	125	7	11
150001—500000	200	11	16
Св. 500001	315	11	16

Таблица 3

Нормальный контроль (вторичный)

Объем партии, шт.	Общий объем выборки ($n_1 + n_2$), шт.	Приемочное число Ac_2	Браковочное число Re_2
До 500	26	3	4
501—1200	40	4	5
1201—3200	64	6	7
3201—10000	100	8	9
10001—35000	160	12	13
35001—150000	250	18	19
150001—500000	400	26	27
Св. 500001	630	26	27

3.5.2. Партия считается соответствующей установленным в пп. 2.2 и 2.3 требованиям, если число дефектных пластин в выборке n_1 меньше или равно приемочному числу Ac_1 (табл. 2).

3.5.3. Партия считается не соответствующей установленным требованиям, если число дефектных пластин в выборке n_1 равно или больше браковочного числа Re_1 (табл. 2).

3.5.4. Если число дефектных пластин в выборке n_1 больше Ac_1, но меньше Re_1 (табл. 2), то производится вторичная выборка того же объема.

3.5.5. Партия считается соответствующей установленным требованиям, если общее число дефектных пластин в выборках n_1 и n_2 меньше или равно приемочному числу Ac_2 (табл. 3).

3.5.6. Партия считается не соответствующей установленным требованиям, если общее число дефектных пластин в выборках n_1 и n_2 равно или больше браковочного числа Re_2 (табл. 3).

3.5.7. Если в результате нормального контроля две из пяти последовательных партий будут забракованы, необходимо перейти на усиленный контроль.

3.6. Усиленный контроль

3.6.1. Объемы выборки при усиленном контроле, приемочные и браковочные числа в зависимости от объема партии определяют по табл. 4, 5.

Таблица 4

Усиленный контроль (первичный)

Объем партии, шт.	Объем выборки, n_1, шт.	Приемочное число Ac_1	Браковочное число Re_1
До 500	13	0	2
501—1200	20	0	3
1201—3200	32	1	4
3201—10000	50	2	5
10001—35000	80	3	7
35001—150000	125	6	10
150001—500000	200	9	14
Св. 500001	315	9	14

Таблица 5

Усиленный контроль (вторичный)

Объем партии, шт.	Общий объем выборки ($n_1 + n_2$), шт.	Приемочное число Ac_2	Браковочное число Re_2
До 500	26	1	2
501—1200	40	3	4
1201—3200	64	4	5
3201—10000	100	6	7
10001—35000	160	11	12
35001—150000	250	15	16
150001—500000	400	23	24
Св. 500001	630	23	24

Порядок проведения усиленного контроля — по пп. 3.5.2—3.5.6.

3.6.2. Если в ходе усиленного контроля пять последовательных партий будут приняты, переходят на нормальный контроль.

3.6.3. Если десять последовательных партий контролируются по правилам усиленного контроля (без перехода на нормальный контроль), приемка продукции прекращается до принятия мер по улучшению ее качества.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытаниям подвергаются пластины обрезной слюды, попавшие в выборку.

4.2. Испытания должны проводиться в помещении с температурой воздуха 15—35 °С и относительной влажностью 45—75 %.

4.3. Проведение испытаний

4.3.1. Захождение краевых трещин определяют с помощью микроскопа стереоскопического типа МБС, в котором установлен окуляр со сменной шкалой с ценой деления 0,1 мм.

За величину захождения краевых трещин принимают максимальное расстояние от кромки пластины до конца трещины, измеренное по перпендикуляру к кромке.

Погрешность измерения не более 0,1 мм.

4.3.2. Длину линии отлома угла определяют линейкой по ГОСТ 427.

Погрешность измерения не более 0,5 мм.

4.3.3. Наличие объемных (протыкающих) минеральных включений, проколов, загрязнения поверхности определяют визуально в проходящем и отраженном свете.

4.3.4. Определение линейных размеров пластин — по ГОСТ 10918.

Погрешность измерения не более 0,25 мм.

4.3.5. Определение толщины пластин и разности толщины по недоснятию — по ГОСТ 10918.

Погрешность измерения не более 0,003 мм.

4.3.6. Определение характера поверхности пластин проводят визуальным сравнением с образцами, утвержденными в установленном порядке.

4.3.7. Определение выдерживаемого напряжения — по ГОСТ 10918 со следующими дополнениями:

- напряжение поднимают до требуемого значения;
- пластину считают выдержавшей напряжение, если за время его действия не произошло пробоя;
- погрешность измерения — 0,1 кВ.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4.4. При возникновении разногласий в оценке качества слюды, испытания проводят с погрешностью, не превышающей 0,3 величины погрешности измерения, установленной в п. 4.3. Погрешность, допускаемую при измерении линейных размеров пластин, определяют по ГОСТ 8.051.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Пластины слюды укладывают в пачки высотой не более 150 мм и упаковывают в целлюлозную пленку по ГОСТ 7730.

5.2. Пачки пластин укладывают в деревянные ящики по ГОСТ 5959 или ГОСТ 2991, выложенные внутри подпергаментом по ГОСТ 1760 или упаковочной бумагой по ГОСТ 8828, или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354.

5.3. Масса брутто деревянного ящика не должна превышать 8 кг.

5.4. Транспортная маркировка по ГОСТ 14192 с нанесением следующих дополнительных обозначений:

- номера партии;
- условного обозначения пластин;
- манипуляционных знаков «Беречь от влаги» и «Хрупкое. Осторожно».

При отправке обрезной слюды почтовыми посылками маркировка производится в соответствии с правилами Министерства связи СССР с нанесением следующих дополнительных обозначений:

- условного обозначения пластин;
- номера партии;
- массы нетто и брутто;
- манипуляционного знака «Беречь от влаги».

5.5. Пластины обрезной слюды перевозят всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.6. Пластины хранят в упаковке изготовителя в крытых помещениях на стеллажах или подкладках с расстоянием от пола не менее 5 см.

5.7. При соблюдении правил транспортирования и хранения срок хранения пластин не ограничен.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Е. А. Пыркин (руководитель темы), В. Г. Гаврилов, В. И. Комаров, С. А. Старыгина, Л. К. Шарова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.12.86 № 4058

3. ВЗАМЕН ГОСТ 13753—78

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8.051—81	4.4	ГОСТ 8828—89	5.2
ГОСТ 427—75	4.3.2	ГОСТ 10354—82	5.2
ГОСТ 1760—86	5.2	ГОСТ 10918—82	4.3.4, 4.3.5, 4.3.7
ГОСТ 2991—85	5.2	ГОСТ 14192—96	5.4
ГОСТ 5959—80	5.2	ГОСТ 18242—72	3.2
ГОСТ 7730—89	5.1	ГОСТ 18321—73	3.2

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (март 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1988 г. (ИУС 5—88)

Редактор *В. Н. Ковысов*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *С. И. Фирсова*
Компьютерная верстка *Т. Ф. Кузнецовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 09.03.99. Подписано в печать 23.03.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,63. Тираж 111 экз. С 2351. Зак. 606.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru