ГОСТ 28284—89

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РАМЫ РЕМИЗНЫЕ ТКАЦКИХ МАШИН

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 11—2004

Москва
Стандартинформ
2009

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.054:006.354 Группа Г62

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РАМЫ РЕМИЗНЫЕ ТКАЦКИХ МАШИН

Основные размеры

Heald frames for weaving machines. Main dimensions

ГОСТ 28284—89

МКС 59.120.30
ОКП 96 7157

Дата введения 01.03.90

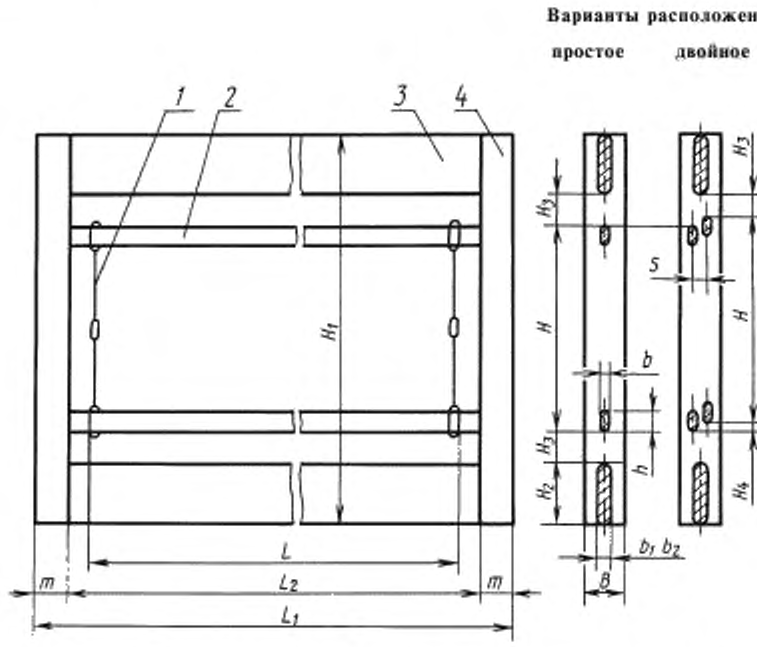
Настоящий стандарт распространяется на ремизные рамы для вновь разрабатываемых ткацких машин и устанавливает обозначения основных размеров ремизных рам и основные размеры, определяющие взаимное положение ремизных рам на ткацкой машине, и изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Настоящий стандарт не распространяется на ремизные рамы многозевных ткацких машин и ткацких машин специального назначения.

1. Обозначения основных размеров ремизных рам и размеров, определяющих их взаимное положение на ткацкой машине, должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2.

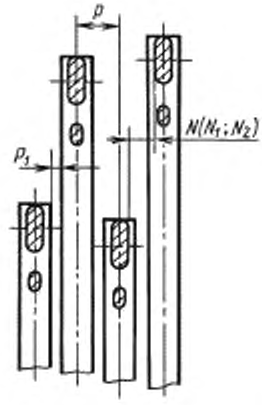
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2006



1 – галево; *2* – галеводержатель; *3* – планка; *4* – боковина; *L* – эффективная ширина (равняется рабочей ширине ткацкой машины); L_2 – размер между боковинами ремизной рамы; L_1 – длина ремизной рамы без принадлежностей; *m* – ширина боковины, *H* – расстояние между прутками по наружной поверхности; H_1 – высота ремизной рамы; H_2 – высота планки; H_3 – расстояние от галеводержателя до планки; H_4 – смещение галеводержателей, *b* – толщина галеводержателя; b_1 – толщина деревянной планки; b_2 – толщина металлической планки; *B* – толщина боковины; *h* – высота галеводержателя; *S* – шаг между галеводержателями

Черт.1



P – шаг ремизных рам на ткацкой машине; P_1 – расстояние между боковинами; *N* – расстояние между планками (N_1 – расстояние между деревянными планками; N_2 – расстояние между металлическими планками)

Черт.2

2. Размер L_1 следует определять в миллиметрах по формуле

$$L_1 = L + x, \qquad (1)$$

где x — следует выбирать из ряда 50; 70; 100 мм;

L — соответствует рабочей ширине ткацкой машины по ГОСТ 5951.

3. Размер m должен быть от 10 до 25 мм.

4. Размер H следует определять в миллиметрах по формуле

$$H = l - \Delta l, \tag{2}$$

где l — максимальная длина галева, выбираемая из ряда по СТ СЭВ 5913;

Δl — от 2 до 4 мм.

5. Размер B следует определять в миллиметрах по формуле

$$B = P - P_1, \tag{3}$$

где $P_1 \geq 0{,}2$ мм.

6. Размеры P, N_1, N_2, b_1, b_2 должны соответствовать значениям, приведенным в таблице.

мм

P	N_1	N_2	b_1	b_2
	не менее		не более	
10	1	2	9	8
12		3	11	9
14			13	11
18	2	5	16	13
22	4		18	
24			20	

7. Размеры $h \times b$ следует выбирать из ряда: $9 \times 1{,}5$; $9 \times 2{,}5$; $(10 \times 1{,}5)$; $12 \times 2{,}5$ мм.

Примечание. Размер, указанный в скобках, не предпочтителен.

8. Размер H_2 рекомендуется выбирать из ряда:
45; 60; 63; 70; 72; 86; 96 мм.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.10.89 № 3047 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 5912—87 «Рамы ремизные ткацких машин. Основные размеры» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.03.90**

2. **В стандарт введены международные стандарты ИСО 568—80 и ИСО 569—82**

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ:**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 5951—78	2
СТ СЭВ 5913—87	4

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Декабрь 2005 г.**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*
Сдано в набор 14.12.2005. Подписано в печать 02.02.2006. Формат 60 × 84 $^1/_8$. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд.л.0,30. Тираж 37 экз. Зак. 34. С 2407.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru @gostinfo.ru
Набрано и отпечатано во ФГУП «Стандартинформ».

gost.e-ecolog.ru