23632-79
Изм 1,2,3

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ПРЯДИЛЬНЫЕ КОЛЬЦЕВЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 23632—79

Издание официальное

Е

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. А. Бочаров, А. М. Кившенко, В. Ф. Чуенков, В. А. Клопов

ВНЕСЕН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

Зам. министра А. М. Ершов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 мая 1979 г. № 1789

УДК 677.052 : 006.354 Группа Г62

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ПРЯДИЛЬНЫЕ КОЛЬЦЕВЫЕ

Основные параметры и размеры

Spinning ring machies. Basic parameters and dimensions

ГОСТ 23632—79

ОКП 51 1250

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 мая 1979 г. № 1789 срок действия установлен

с 01.01 1980 г.

до 01.01. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на кольцевые прядильные машины (далее — машины), предназначенные для выработки пряжи из хлопка длиной волокна 25—50 мм, химических волокон длиной 36—65 мм, а также их смесей, и устанавливает основные параметры и размеры машин для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт соответствует требованиям международного стандарта ИСО 94—72 в части расстояния между веретенами.

2. Основные параметры и размеры машин должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование параметра, размера	Нормы		
Расстояние между веретенами, мм	70	75	82,5
Линейная плотность вырабатываемой пряжи, текс	5,0—83		
Пределы общей вытяжки	11—65		
Число кручений на 1 м	200—1800		

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Е

©Издательство стандартов, 1979

Продолжение

Наименование параметра, размера	Нормы		
Диаметр колец, мм, не более	45	50	55
Высота намотки, мм, не более: без автосъемника с автосъемником	220 —	260 240	260 260
Частота вращения веретен (кинематическая), $с^{-1}$, не более	300	300	266,6
Отклонение частоты вращения веретен, %, не более	3		
Число веретен	240—432	240—384	240—384
Габаритные размеры (при наибольшем числе веретен), мм, не более: без автосъемника: длина ширина (по осям веретен) высота с автосъемником: длина ширина высота	 17500 2120 — — —	 17000 650 2250 18320 970 8400	 18000 2250 19320 970 8800
Масса (при наибольшем числе веретен), кг, не более: без автосъемника с автосъемником	7000 —	7000 8380	7200 8580
Потребляемая электроэнергия (при наибольшем числе веретен), кВт·ч	—	15	—
Коэффициент технического использования	0,95		
Коэффициент готовности	0,99		

Примечания:

1. Линейная плотность, число кручений и высота намотки устанавливаются стандартом или техническими условиями для машин конкретного исполнения в зависимости от других параметров машин.

2. Рабочая частота вращения веретен устанавливается в эксплуатационной документации в зависимости от качества перерабатываемого волокна и плана прядения.

3. По заказу потребителя допускается изготовлять машины с расстоянием между веретенами 66; 76 и 83 мм с параметрами, указанными в нормативно-технической документации.

3. Машины должны иметь устройства:

для автоматической установки кольцевых планок в положениях начала и окончания наработки паковок;

для автоматического изменения частоты вращения веретен.

4. Конструкция машин должна обеспечивать возможность установки пухообдувателя с подборщиком пуха, автоматического съема паковок и автоматического присоединения оборвавшихся нитей.

5. Срок службы машин до первого капитального ремонта — 3,5 года.

6. Типы вытяжных приборов и краткая их характеристика приведены в справочном приложении.

Типы вытяжных приборов и их

Тип вытяжного прибора	Характеристика		
	Вид перерабатываемого волокна	Длина перерабатываемого волокна, мм	Рекомендуемая общая вытяжка
Трехцилиндровый двухремешковый с рычагом нагрузки РК-225 по лицензии фирмы СКФ	Хлопок, химические волокна и их смеси	Хлопок— 25—50; химические волокна — 36—60	Хлопок — до 35; химические волокна — до 40
Трехцилиндровый двухремешковый ВР-1М	Хлопок и смеси с искусственными волокнами	27—42	Для кардного прядения до 35; для гребенного прядения до 45
Трехцилиндровый двухремешковый В2-РИ	Химические волокна	До 65	До 40

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

краткая характеристика

вытяжного прибора

Диаметры вытяжных цилиндров, мм	Диаметры нажимных валиков, мм	Величина нагрузки на нажимные валики, кг	Разводка между вытяжными цилиндрами, мм
25	I линия — 28 II линия — 25 III линия — 28	I линия — 10; 14; 18 II линия — 10 III линия — 14	I—II линии 43—68 II—III линии 34—75
25	25	I линия — 9; 10 II линия — 7; 8 III линия — 6; 7	I—II линии 43—47 II—III линии 32—50
I линия — 30 II линия — 25 III линия — 30	I линия — 35 II линия — 25 III линия — 35	I линия — 18 II линия — 10 III линия — 14	I—II линии 76 II—III линии 60—80

Редактор *Н. Б. Жуковская*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 31.05.79 Подп. в печ. 27.06.79 0,5 п. л. 0,23 уч.-изд. л. Тир. 6200 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 777

Группа Г62

Изменение № 1 ГОСТ 23632—79 Машины прядильные кольцевые. Основные параметры и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.12.83 № 5961 срок введения установлен

с 01.01.84

Пункт 2 изложить в новой редакции: «2. Основные параметры и размеры машин должны соответствовать указанным в табл. 1 и 2.

(Продолжение см. стр. 164)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23632—79)

Таблица 1

Наименование параметра, размера	Нормы		
Расстояние между веретенами, мм	70	75	82,5

(Продолжение см. стр. 165)

Продолжение табл. 1

Наименование параметра, размера	Нормы		
Линейная плотность вырабатываемой пряжи, текс	5,0—83		
Пределы общей вытяжки	10—65		
Число кручений на 1 м	200—1800		
Диаметр колец, мм, не более	45	50	55
Частота вращения веретен (кинематическая), $с^{-1}$, не более	300	300	266,6
Высота намотки, мм, не более	180; 200; 220	200;220; 240	240; 260
Число веретен	240—480	240—432	240—384
Отклонение частоты вращения веретен, %, не более	3		
Габаритные размеры (при наибольшем числе веретен), мм, не более: без автосъемника: длина	19215	18615	18260
ширина (по осям веретен)	650		
высота	2120	2200	
с автосъемником: длина	—	19935	19580
ширина	—	970	
высота	—	2200	
Масса (при наибольшем числе веретен), кг, не более: без автосъемника	7350	6500	7200
с автосъемником	—	8600	8800
Коэффициент технического использования	0,98		
Коэффициент готовности	0,99		

Примечания:

1. Линейная плотность, число кручений и высота намотки устанавливаются

(Продолжение см. стр. 166)

стандартом или техническими условиями для машин конкретного исполнения в зависимости от других параметров машин.

2. Рабочая частота вращения веретен устанавливается в эксплуатационной документации в зависимости от качества перерабатываемого волокна и плана прядения.

3. По заказу потребителя допускается изготовлять машины с расстоянием между веретенами 66, 76 и 83 мм с параметрами, указанными в технических условиях.

Линейная плотность пряжи, текс	Рабочая частота вращения, $с^{-1}$	Размеры паковки, мм	Потребляемая электроэнергия, кВт·ч, для машин с расстоянием веретен		
			70	75	82,5
25 кардная	216,6	∅50×240	—	19,5	
18,5 кардная	235	∅45×220	—	13,2	—
16,4 гребенная	243,3	∅45×220	13,6		—
10 гребенная	233,3	∅42×220	12,2	—	—

Примечание. Потребляемая электроэнергия дана как средняя величина за время наработки съема на машинах с числом веретен 384».

Пункт 4. Заменить слова: «автоматического съема паковок» на «устройств автоматического съема паковок последовательного или одновременного действия».

(ИУС № 3 1984 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 23632—79 Машины прядильные кольцевые. Основные параметры и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.04.87 № 1163

Дата введения 01.01.88

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 5523—86).

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространяется на кольцевые прядильные машины (далее— машины), предназначенные для выработки пряжи из хлопка, гребенной шерсти, химических волокон и их смесей и устанавливает основные параметры и размеры машин для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт соответствует требованиям международного стандарта ИСО 94—82 в части расстояния между веретенами и полностью соответствует СТ СЭВ 5523—86».

Пункт 2. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23632—79)

Таблица 1

Наименование параметра, размера	Нормы					
	при переработке хлопка, химических волокон и их смесей (при средней длине волокна не более 65 мм)			при переработке гребенной шерсти, химических волокон и их смесей (при средней длине волокна не более 240 мм)		
Расстояние между веретенами, мм	70	75	82,5	75	82,5	90
Линейная плотность вырабатываемой пряжи, текс	5,0—83			15,5—42	—	—

(Продолжение см. с. 103)

Продолжение табл. 1

Наименование параметра, размера	Нормы					
	при переработке хлопка, химических волокон и их смесей (при средней длине волокна не более 65 мм)			при переработке гребенной шерсти, химических волокон и их смесей (при средней длине волокна не более 240 мм)		
Пределы общей вытяжки (кинематические)	10—65			10—40	—	—
Число кручений на 1 м	200—1800			300—1400	—	—
Максимальный внутренний диаметр кольца, мм	50	50	50	55(56)*	60	65
Высота намотки, мм	180; 200 220; 240	200; 220 240	240 260	220; 240 260	240 260	260
Длина патрона, мм	200 220 240 260	220 240 260	260 280	240 260 280	260 280	280
Отклонение частоты вращения веретен, %, не более	3			3		
Ширина (по осям веретен), мм	650			650		

* Размер в скобках для нового проектирования машин не применять.

Примечание 1. Заменить слова: «других параметров машин» на «вида волокна и других параметров машин».

Таблицу 2 и примечание изложить в новой редакции:

Таблица 2

Линейная плотность пряжи, текс	Рабочая частота вращения, $с^{-1}$	Размеры паковки, мм	Расход электроэнергии, кВт·ч/ч, для машин с расстоянием между веретенами			
			70	75	82,5	90
25 кардная	216,6	Ø50×240	—	19,5		—
18,5 кардная	236	Ø45×220	—	13,2	—	—
16,4 гребенная	243,3	Ø45×220	13,6		—	—
10 гребенная	233,3	Ø42×220	12,2	—	—	—
22 гребенная	166,7	Ø50×260	—	22	—	—

(Продолжение см. с. 104)

«Примечание. Расход электроэнергии дан как среднее значение за время наработки съема на машинах с числом веретен для хлопка 384, для гребенной шерсти — 432».

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Конструкция машин должна обеспечивать возможность установки следующих устройств:

пухообдувателя с подборщиком пуха;

автоматического съема паковок последовательного или одновременного действия;

автоматического присоединения оборвавшихся нитей (только на машины для переработки хлопка)».

Пункт 5 исключить.

Приложение справочное изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 105)

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Типы вытяжных приборов и их краткая характеристика

Тип вытяжного прибора	Характеристика вытяжного прибора						
	Вид перерабатываемого волокна	Средняя длина перерабатываемого волокна, мм	Рекомендуемая общая вытяжка	Диаметры вытяжных цилиндров, мм	Диаметры нажимных валиков, мм	Нагрузка на нажимные валики, кг	Разводка между вытяжными цилиндрами, мм
Трехцилиндровый двухремешковый с рычагом нагрузки РК-225 по лицензии фирмы СКФ	Хлопок, химические волокна и их смеси	Хлопок — 25—50; химические волокна — 36—60	Хлопок — до 35; химические волокна — до 40	25	I линия—28 II линия —25 III линия —28	I линия—10, 14, 18 II линия— 10 III линия— 14	I—II линии — 43—65 II—III линии— 34—75
Трехцилиндровый двухремешковый ВРЗ—65П	Химические волокна	до 65	до 40	I линия—32 II линия —25 III линия —32	I линия—35 II линия —32 III линия —35	I линия—18 II линия— 10 III линия— 14	I—II линии— 75 II—III линии— 50—81
Трехцилиндровый двухремешковый	Шерсть гребенная и смеси с химическими волокнами, полиакрило-нитрильное волокно	до 120	до 30	I линия—40 II линия —35 III линия —28	I и III линий—50 II линия —48	I линия— 15—40 II линия— 6—15 III линия— 10—30	I—II линии— 105 II—III линии— 75—125

(ИУС № 7 1987 г.)

Группа Г62

Изменение № 3 ГОСТ 23632—79 Машины прядильные кольцевые. Основные параметры и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.03.89 № 686

Дата введения 01.01.90

Пункт 2. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 192)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23632—79)

Таблица 1

Наименование параметра, размера	Нормы					
	при переработке хлопка, химических волокон и их смесей (при средней длине волокна, не более 65 мм)			при переработке гребенной шерсти, химических волокон и их смесей (при средней длине волокна, не более 240 мм)		
Расстояние между веретенами, мм	70	75	82,5	75	82,5	90
Линейная плотность вырабатываемой пряжи, текс	5—83			15,5—42		

(Продолжение см. с. 193)

Продолжение табл. 1

Наименование параметра, размера	Нормы					
	при переработке хлопка, химических волокон и их смесей (при средней длине волокна не более 65 мм)			при переработке гребенной шерсти, химических волокон и их смесей (при средней длине волокна, не более 240 мм)		
Максимальная частота вращения веретен (кинематическая), $с^{-1}$, не менее	334; 200*			216,6		
Пределы общей вытяжки (кинематические)	10—65			10—40		
Число кручений на 1 м	200—1800			300—1400		
Максимальный внутренний диаметр кольца, мм	45; 50	50	60	55	60	65
Высота намотки, мм	180; 200; 220; 240	200; 220; 240	240; 260	220; 240; 260	240; 260	260
Длина патрона, мм	200; 220; 240; 260	220; 240; 260	260; 280	240; 260; 280	260; 280	280
Отклонение частоты вращения веретен, %, не более	3			3		
Средняя наработка на отказ, ч, не менее	1000					

(Продолжение см. с. 194)

Продолжение табл. 1

Наименование параметра, размера	Нормы			
	при переработке хлопка, химических волокон и их смесей (при средней длине волокна не более 65 мм)	при переработке гребенной шерсти, химических волокон и их смесей (при средней длине волокна не более 240 мм)		
Установленная безотказная наработка на отказ, ч, не менее	400			
Установленный срок службы до капитального ремонта, мес, не менее	36	36		
Удельный расход электроэнергии (кВт·ч/ч)с$^{-1}$, не более	0,06; 0,1*	0,085	—	—
Удельная масса изделия, кг/с$^{-1}$, не более	20,2; 35*	41,0	—	—
Уровень звука, ДБА, не более	80	80		

* Нормы для переработки химических волокон.

таблицу 1 дополнить примечаниями — 4, 5: «4. Удельные показатели даны без учета средств автоматизации для машин с числом веретен равным 384 для хлопка, 432 — для гребенной шерсти.

5. Значения показателей, не указанные в таблице, будут введены в 1991 г. после проведения испытаний на надежность».

Таблица 2. Графа «Линейная плотность пряжи, текс». Заменить слова: «16,4 гребенная» на «16,4 гребенная для хлопка»; «22 гребенная» на «22 гребенная полушерстяная»;

заменить наименование графы: «Размеры паковки, мм» на «Наибольшие размеры выходной паковки, мм».

Приложение справочное. Графа «Средняя длина перерабатываемого волокна, мм». Заменить слова: «до 120» на «до 240».

(ИУС № 6 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru