ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

# ЩЕТКИ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН

## МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

**ГОСТ 9506.1-74—ГОСТ 9506.7-74**

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

# ЩЕТКИ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН

## МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 9506.1-74—ГОСТ 9506.7-74

Издание официальное

МОСКВА — 1974

УДК 621.3.047.4.001.24(083.74) Группа Е39

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ГОСТ 9506.1—74

**ЩЕТКИ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН**

**Метод определения размеров**

Brushes for electrical machines. The method for determination of sizes

**Взамен ГОСТ 9506—65 в части разд. 1**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 июня 1974 г. № 1518 срок действия установлен**

**с 01.01 1976 г.**
**до 01.01 1981 г.**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на щетки для электрических машин и устанавливает метод определения их линейных размеров.

## 1. АППАРАТУРА

1.1. Штангенциркули типов ШЦ-I, ШЦ-2 по ГОСТ 166—73.

1.2. Микрометры типов МК и МЛ по ГОСТ 6507—60.

1.3. Линейки мерительные по ГОСТ 427—56.

1.4. Калибры по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.5. Угломер с нониусом по ГОСТ 5378—66.

## 2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Определение основных размеров — тангенциального, аксиального и радиального, в зависимости от допускаемых предельных отклонений, производят в верхней и нижней частях щетки микрометром или штангенциркулем с соответствующей точностью отсчета. Допускается производить измерение с использованием не менее половины диаметра измерительной поверхности микрометров.

2.2. Измерение тангенциального и аксиального размеров омедненных щеток производят на омедненной поверхности щетки.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★

2.3. Толщину слоя меди определяют по разности результатов измерений микрометром омедненной и неомедненной поверхности щеток.

2.4. Измерение длины провода производят с помощью мерительной линейки.

2.5. Измерение диаметров отверстий под конопатку, канавок, прорезей на щетках производят с помощью калибров.

2.6. Измерение скосов на щетках производят с помощью угломеров.

Группа Е39

**Изменение № 1 ГОСТ 9506.1—74 Щетки для электрических машин. Метод определения размеров**

***Постановлением** Государственного комитета СССР по стандартам от 07.02.79 № 483 срок введения установлен*

**с 01.07.79**

Обозначение стандарта дополнить обозначением: (СТ СЭВ 137—74).

Вводную часть дополнить новым абзацем:

«Стандарт соответствует СТ СЭВ 137—74 в части, касающейся метода определения размеров».

*(Продолжение см. стр. 110)*

(*Продолжение изменения к ГОСТ 9506.1—74*).

Пункт 1.2. Заменить ссылку: ГОСТ 6507—60 на ГОСТ 6507—78.

Пункт 1.3. Заменить ссылку: ГОСТ 427—56 на ГОСТ 427—75.

Пункт 2.5 изложить в новой редакции:

«2.5. Изменение канавок и пазов на щетках производят с помощью калибров или штангенциркуля».

(ИУС № 3 1979 г.)

Группа Е39

**Изменение № 2 ГОСТ 9506.1—74 Щетки для электрических машин. Метод определения размеров**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.07.83 № 3225 срок введения установлен**

**с 01.01.84**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3495, 3496.
Стандарт дополнить разделом — 1*а* (перед разд. 1):

*(Продолжение см. стр. 102)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9506.1—74)*

**«1а. Отбор образцов**

1а.1. Количество щеток, отбираемых для определения их размеров, должно быть указано в стандартах или технических условиях на щетки конкретных марок».

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 166—73 на ГОСТ 166—80.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.7: «2.7. Щетки считают выдержавшими испытания, если их размеры соответствуют указанным в ГОСТ 12232.1—77».

(ИУС № 10 1983 г.)

Группа Е39

**Изменение № 3 ГОСТ 9506.1—74 Щетки для электрических машин. Метод определения размеров**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.09.88 № 3241**

**Дата введения 01.04.89**

Вводная часть. Заменить слово: «линейных» на «геометрических»;
второй абзац исключить.
Пункты 1.3, 2.5 изложить в новой редакции:
«1.3. Линейки измерительные металлические по ГОСТ 427—75.

*(Продолжение см. с. 156)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9506.1- 74)*

2.5. Измерение канавок, пазов и диаметров отверстий под конопатку на щетках производят с помощью калибров или штангенциркуля».

Пункт 2.7. Заменить слова: «ГОСТ 12232.1—77» на «стандартах и чертежах на щетки конкретных марок».

(ИУС № 1 1989 г.)



gost.e-ecolog.ru