ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ ДЛЯ ЧУЛОЧНО-НОСОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 9229—72

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.661.056.72 : 006.354 Группа М44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ ДЛЯ ЧУЛОЧНО-НОСОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Размеры

Finishing forms
for socks and stockings.
Dimensions

ГОСТ 9229—72*

Взамен ГОСТ 9229—59

ОКП 51 1488

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 августа 1972 г. № 1547 срок действия установлен

с 01.07.74

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 14.11.83 № 5367 срок действия продлен

до 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на формы для машинной отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на кругловязальных автоматах и котонных машинах из различных видов натурального, искусственного и синтетического сырья и их различных сочетаний, кроме форм для отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на кругловязальных автоматах из капроновой нити эластик.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. В зависимости от технологического назначения отделочные формы подразделяют на:

стабилизационно-выпускные — для женских чулок, мужских носков и получулок;

выпускные — для окончательной отделки чулок, носков и получулок для взрослых и детей.

Стабилизационно-выпускные формы предназначены для проведения процессов стабилизации, крашения и сушки чулочно-носочных изделий, производимых на агрегатах комплексной отделки.

Выпускные формы предназначены для формировки чулочно-носочных изделий.

3. Отделочные формы должны изготовляться для следующих размеров чулочно-носочных изделий:

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание февраль 1984 г. с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1974 г., в ноябре 1983 г. (ИУС 7—74, ИУС 2—84).*

стабилизационно-выпускные — для женских чулок 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

стабилизационно-выпускные — для мужских носков и получулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпускные — для женских чулок, получулок и носков 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

выпускные — для мужских носков и получулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпускные — для детских чулок, получулок и носков 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22 размеров.

2., 3. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

4. Размеры и конфигурация отделочных форм должны соответствовать требованиям, указанным на черт. 1—6 и в табл. 1—6.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Рабочая технологическая длина формы должна быть строго выдержана при изготовлении форм. Общая длина формы может меняться в зависимости от вида и размеров крепления.

6. На отделочных формах для женских чулок (см. черт. 1) с обеих сторон должны быть нанесены риски по общей длине с интервалом 20 мм, начиная с 680 до 1000 мм.

7. На отделочных формах для мужских, женских и детских носков и получулок (черт. 2, 3, 4, 5, 6) с обеих сторон должны быть нанесены риски через 10 мм внутри интервала общей длины изделий по размерам.

8. На стабилизационно-выпускных, выпускных формах на участках пятки aa_1 и мыска $кк_1$ должны быть предусмотрены риски для правильной ориентации чулок, носков и получулок.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Риски и цифры должны быть выполнены шрифтом № 8 глубиной 0,25 мм по ГОСТ 2.304—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

10. Формы для отделки чулок с круглочулочных автоматов должны иметь канавку для расположения шва следа. Длина канавки от точки мыска *к* до средней точки пятки *а*. Глубина канавки $h=3$ мм, ширина канавки $b=1{,}8$ мм.

Чулочные формы для отделки котонных чулок должны иметь канавку для расположения долевого шва. Глубина канавки $h=4{,}5$ мм, ширина канавки $b=1{,}8$ мм.

11. Для стабилизационно-выпускных форм толщина формы $s=4$ мм, величина скоса $c=7{,}5$ мм, радиус скругления $r_1=0{,}55$ мм, а для выпускных $s=6$ мм, величина скоса $c=15$ мм, радиус скругления $r_1=1{,}05$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

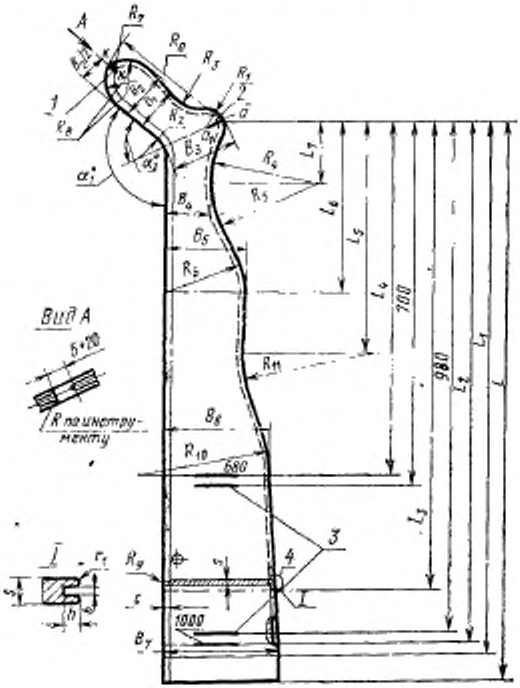
12. Шероховатость рабочей поверхности *Ra* отделочных форм должна быть в пределах от 0,32 до 0,25 мкм по ГОСТ 2789—73.

13. Формы изготовляют из дюраля марки Д16 АТ по ГОСТ 21631—76.

Стабилизационно-выпускные формы для отделки женских чулок изготовляют из алюминиево-магниевого сплава марки АМг-3П, соответствующего требованиям нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

14. На нижней части отделочных форм, ниже уровня нижней риски, в круге диаметром 20 мм, цифрами высотой 10—12 мм должен быть обозначен размер формы.

12—14. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 6); 4—толщина формы (п. 11)

Черт. 1

Таблица 1

Линейные измерения выпускных и стабилизационно-выпускных форм для отделки женских чулок

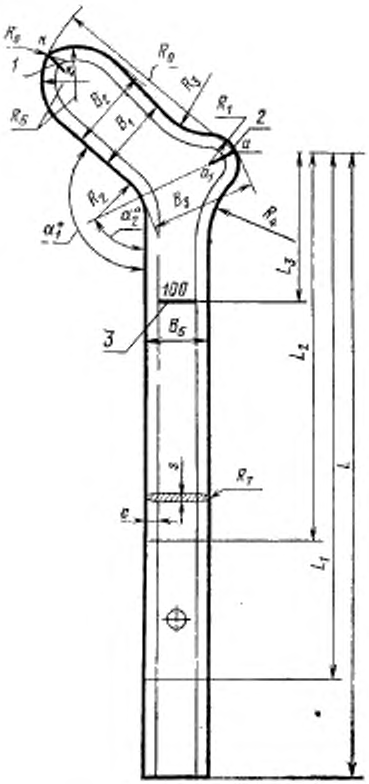
мм

Обозначения на черт. 1	Наименования измерений	Размеры изделий													Предельные отклонения
		19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления (кроме выпускных)	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	—
L_1	Общая длина с учетом длины участка крепления (для выпускных)	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	—
L_2	Общая технологическая длина (кроме выпускных)	970	970	970	970	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	—
L_3	Общая технологическая длина (для выпускных)	850	850	850	850	900	900	900	900	900	900	900	900	900	—
L_4	Расстояние от средней точки пятки до скоса	680	680	680	680	680	680	680	680	680	680	680	680	680	±1
L_5	Расстояние от средней точки пятки до скоса	446	446	446	446	446	446	446	446	446	446	446	446	446	±1
L_6	Расстояние от средней точки пятки до прямого участка	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	±1
L_7	Расстояние от средней точки пятки до шейки	115	115	120	120	120	120	130	130	130	130	130	130	130	±1
R_6	Длина следа	200	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300	310	320	±1
B_1	Ширина следа	80	80	85	85	85	85	90	90	90	90	90	90	90	±1
B_2	Ширина следа	85	85	90	90	90	90	95	95	95	95	95	95	95	±1
B_3	Ширина подъема	120	120	125	125	125	125	130	130	130	130	130	130	130	±1
B_4	Ширина шейки	85	85	85	85	88	88	88	88	88	88	88	88	88	±1
B_5	Ширина средней части	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	—

мм

Обозначения на черт. 1	Наименования измерений	Размеры изделий													Предельные отклонения
		19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
B_6	Ширина	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	—
B_7	Ширина в верхней части	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	—
R_1	—	32	32	34	34	36	36	36	36	38	38	38	38	38	—
R_2	—	50	50	50	50	50	55	55	55	55	55	55	55	55	—
R_3	—	60	60	65	65	70	70	75	75	85	85	85	85	85	—
R_4	—	215	215	190	190	203	203	215	215	207	207	207	207	207	—
R_5	—	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	—
R_6	—	150	150	131	131	146	146	112	112	112	112	112	112	112	—
R_7	—	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	—
R_8	—	61	61	65	65	65	65	69	69	69	69	69	69	69	—
R_9	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
R_{10}	—	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	—
R_{11}	—	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	—
α_1	—	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	—
α_2	—	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	—

Примечание. Общей технологической длиной считают длину от точки пятки a (ее середины) до участка крепления.



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 2

Таблица 2

Линейные измерения выпускных форм для женских носков и получулок

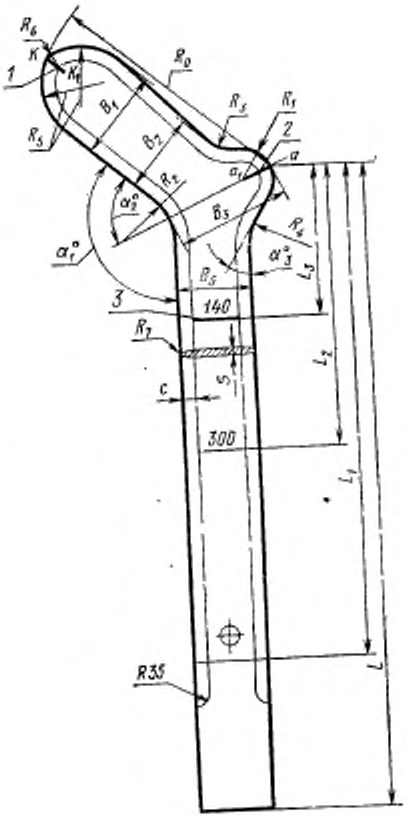
мм

Обозначения на черт. 2	Наименования измерений	Размеры изделий						
		19	20	21	22	23	24	25
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	705	705	705	705	725	725	725
L_1	Общая технологическая длина	580	580	580	580	600	600	600
L_2	Общая длина получулок на форме	330—440	330—440	330—440	330—460	350—460	350—460	350—480
L_3	Общая длина носков на форме	100—170	100—170	100—170	110—180	110—180	110—180	120—180
B_1	Ширина следа	80	80	85	85	85	85	90
B_2	Ширина сзда	88	88	93	93	93	93	98
B_3	Ширина подъема	120	120	120	120	120	120	125
B_5	Ширина	75	75	75	75	75	75	80
R_0	Длина следа	200	210	220	230	240	250	260
R_1	—	32	32	34	34	34	34	36
R_2	—	50	50	50	50	50	50	55
R_3	—	60	60	65	65	70	70	75
R_4	—	100	100	100	100	100	100	105
R_5	—	61	61	65	65	65	65	69
R_6	—	10	10	10	10	10	10	10
R_7	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
α_1	—	130	130	130	130	130	130	130
α_2	—	65	65	65	65	65	65	65

Продолжение табл. 2

мм

Обозначения на черт. 2	Наименования измерений	Размеры изделий						Предельные отклонения
		26	27	28	29	30	31	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	725	745	745	745	745	745	—
L_1	Общая технологическая длина	620	620	620	620	620	620	—
L_2	Общая длина получулок на форме	350—480	370—480	370—480	370—480	370—480	370—480	±1
L_3	Общая длина носков на форме	120—190	120—190	120—190	120—190	120—190	120—190	±1
B_1	Ширина следа	90	90	90	90	90	90	±1
B_2	Ширина следа	98	98	98	98	98	98	±1
B_3	Ширина подъема	125	125	125	125	125	125	±1
B_5	Ширина	80	80	80	80	80	80	±1
R_0	Длина следа	270	280	290	300	310	320	±1
R_1	—	36	36	36	36	36	36	—
R_2	—	55	55	55	55	55	55	—
R_3	—	75	85	85	85	85	85	—
R_4	—	105	105	105	105	105	105	—
R_5	—	69	69	69	69	69	69	—
R_6	—	10	10	10	10	10	10	—
R_7	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
α_1°	—	130	130	130	130	130	130	—
α_2°	—	65	65	65	65	65	65	—



1, 2—пески (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 3

Таблица 3

Линейные измерения стабилизационно-выпускных и выпускных форм для мужских носков и получулок

мм

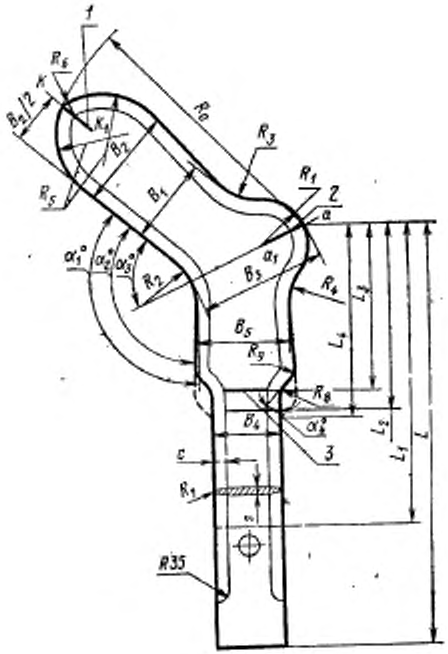
Обозначения на черт. 3	Наименования измерений	Размеры изделий					
		23	24	25	26	27	28
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	745	745	775	775	775	775
L_1	Общая технологическая длина	620	620	650	650	650	650
L_2	Общая длина получулок на форме	300—460	300—460	320—480	320 -480	320—480	320—480
L_3	Общая длина носков на форме	140—270	140—270	160–320	160–320	160—320	160—320
R_0	Длина следа	240	250	260	270	280	290
B_2	Ширина следа	81	81	86	86	92	92
B_1	Ширина следа	91	91	96	96	102	102
B_3	Ширина подъема	125	125	130	130	130	130
B_5	Ширина	76	76	81	81	86	86
R_1	—	34	34	36	36	38	38
R_2	—	60	60	65	65	65	65
R_3	—	30	30	32	32	34	34
R_4	—	70	70	70	70	70	70
R_5	—	69	69	69	69	73	73
R_6	—	10	10	10	10	10	10
R_7	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
α_1	—	130	130	130	130	130	130
α_2	—	65	65	65	65	65	65
α_3	—	30	30	30	30	30	30

Продолжение табл. 3

мм

Обозначения на черт. 3	Наименования измерений	Размеры изделий					Предельные отклонения
		29	30	31	32	33	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	775	775	825	825	825	—
L_1	Общая технологическая длина	650	650	700	700	700	—
L_2	Общая длина получулок на форме	320—480	320—500	340—500	340—500	340—500	—
L_3	Общая длина носков на форме	160—320	160—320	160—320	160—320	160—320	—
R_6	Длина следа	300	310	320	330	340	±1
B_2	Ширина следа	92	92	95	95	95	±1
B_1	Ширина следа	102	102	105	105	105	±1
B_3	Ширина подъема	135	135	135	135	135	±1
B_5	Ширина	86	86	88	88	88	±1
R_1	—	38	38	39	39	39	—
R_2	—	65	65	70	70	70	—
R_3	—	34	34	35	35	35	—
R_4	—	70	70	70	70	70	—
R_5	—	73	73	73	73	73	—
R_6	—	10	10	10	10	10	—
R_7	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
α_1°	—	130	130	130	130	130	—
α_2°	—	65	65	65	65	65	—
α_3°	—	30	30	30	30	30	—

Примечание. Данные формы предназначаются для изделий с шириной паголенка суровых изделий не более 9,5 см.



1, 2—риски (п. 8); *3*—риска (п. 7)

Черт. 4

Линейные измерения выпускных форм для мужских носков Таблица 4

мм

Обозначения на черт. 4	Наименования измерений	Размеры изделий					
		23	24	25	26	27	28
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	435	435	435	435	435	435
L_1	Общая технологическая длина	310	310	310	310	310	310
L_2	Общая длина коротких носков на форме	170	170	170	190	190	190
L_3	Длина расширенного участка для коротких носков	150	150	170	170	170	170
L_4	Общая длина удлиненного носка на форме	200	200	220	220	220	220
B_1	Ширина следа	81	81	86	86	92	92
B_8	Ширина следа	91	91	96	96	102	102
B_2	Ширина подъема	130	130	130	130	130	130
B_5	Ширина расширенного участка	90	90	95	95	95	95
B_4	Ширина	75	75	80	80	80	80
R_0	Длина следа	240	250	260	270	280	290
R_1	—	40	40	45	45	45	45
R_2	—	60	60	60	60	60	60
R_3	—	65	65	65	65	65	65
R_4	—	60	60	60	60	60	60
R_5	—	69	69	69	69	73	73
R_6	—	10	10	10	10	10	10
R_7	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
R_8	—	20	20	20	20	20	20
R_9	—	20	20	20	20	20	20
α_1	—	130	130	130	130	130	130
α_2	—	128	128	128	128	128	128
α_3	—	65	65	65	65	65	65
α_4	—	45	45	45	45	45	45
c	—	15	15	15	15	15	15

мм

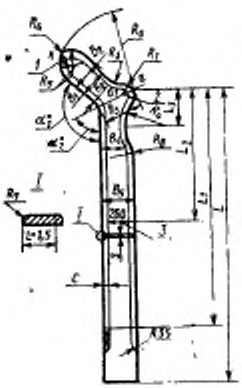
Продолжение табл. 4

Обозначения на черт. 4	Наименования измерений	Размеры изделий					Предельные отклонения
		29	30	31	32	33	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	435	435	435	435	435	—
L_1	Общая технологическая длина	310	310	310	310	310	—
L_2	Общая длина коротких носков на форме	190	190	190	190	190	±1
L_3	Для расширенного участка для коротких носков	170	170	170	170	170	±1
L_4	Общая длина удлиненного носка на форме	220	220	220	220	220	±1
B_1	Ширина следа	92	92	95	95	95	±1
B_2	Ширина следа	102	102	105	105	105	±1
B_3	Ширина подъема	135	135	135	135	135	±1
B_5	Ширина расширенного участка	100	100	100	100	100	±1
B_4	Ширина	80	80	80	80	80	—
R_0	Длина следа	300	310	320	330	340	±1
R_1	—	45	45	45	45	45	—
R_2	—	65	65	65	65	65	—
R_3	—	65	65	65	65	65	—
R_4	—	60	60	60	60	60	—
R_5	—	73	73	73	73	73	—
R_6	—	10	10	10	10	10	—
R_7	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
R_8	—	30	30	30	30	30	—
R_9	—	30	30	30	30	30	—
α_1	—	130	130	130	130	130	—
α_2	—	128	128	128	128	128	—
α_3	—	65	65	65	65	65	—
α_4	—	45	45	45	45	45	—
c	—	15	15	15	15	15	—

Примечания:

1. Формы предназначаются для носочных изделий с шириной паголенка суровых изделий более 9,5 см.

2. Допускается изменять длину расширенного участка формы для отделки удлиненных носков по требованию фабрик.



1, 2—риски (п. 8); *3*—риска (п. 7)

Черт. 5

Таблица 5

Линейные измерения выпускных форм для детских чулок

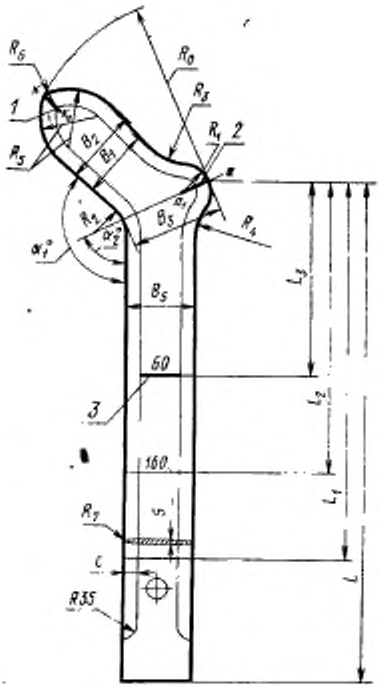
мм

Обозначения на черт. 5	Наименования измерений	Размеры изделий					
		12	13	14	15	16	17
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	495	545	595	595	675	675
L_1	Общая технологическая длина	370	420	470	470	550	550
L_2	Общая длина чулок на форме	260—300	310—350	360—400	360—400	410—480	410—480
L_3	Расстояние от средней точки пятки до шейки	62	62	70	70	85	85
R_0	Длина следа	130	140	150	160	170	180
B_1	Ширина следа	53	53	60	60	65	65
B_2	Ширина следа	58	58	65	65	70	70
B_3	Ширина подъема	70	70	80	80	90	90
B_4	Ширина шейки	50	50	55	55	60	60
B_5	Ширина	65	65	70	70	75	75
R_1	—	25	25	28	28	30	30
R_2	—	30	30	30	30	35	35
R_3	—	40	40	45	45	50	50
R_4	—	84	84	80	80	105	105
R_5	—	53	53	57	57	61	61
R_6	—	10	10	10	10	10	10
R_7	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
R_8	—	100	100	108	108	115	115
α_1	—	130	130	130	130	130	130
α_2	—	65	65	65	65	65	65

Продолжение табл. 5

мм

Обозначения на черт. 5	Наименования измерений	Размеры изделий					Предельные отклонения
		18	19	20	21	22	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	775	775	845	845	895	—
L_1	Общая технологическая длина	650	650	720	720	770	—
L_2	Общая длина чулок на форме	500—580	500—580	560—650	560—650	610—700	±1
L_3	Расстояние от средней точки пятки до шейки	92	92	102	102	112	—
R_0	Длина следа	190	200	210	220	230	±1
B_1	Ширина следа	70	70	75	75	80	±1
B_2	Ширина следа	75	75	83	83	88	±1
B_3	Ширина подъема	100	100	110	110	115	±1
B_4	Ширина шейки	65	65	70	70	75	±1
B_5	Ширина	80	80	85	85	90	±1
R_1	—	30	30	32	32	32	—
R_2	—	35	35	45	45	45	—
R_3	—	60	60	65	65	65	—
R_4	—	108	108	122	122	155	—
R_5	—	61	61	65	65	65	—
R_6	—	10	10	10	10	10	—
R_7	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
R_8	—	120	120	130	130	140	—
o_1	—	130	130	130	130	130	—
o_2	—	65	65	65	65	65	—



1, 2—риски (п. 8); *3*—риска (п. 7)

Черт. 6

Таблица 6

Линейные измерения выпускных форм для детских носков и получулок

мм

Обозначения на черт. 6	Наименования измерений	Размеры изделий					
		12	13	14	15	16	17
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	345	345	415	415	465	465
L_1	Общая технологическая длина	220	220	290	290	340	340
L_2	Общая длина получулок на форме	—	—	160—200	160—200	160—250	160—250
L_3	Общая длина носков на форме	60—130	60 130	70—140	70 140	70—170	90—170
B_5	Ширина	50	50	60	60	60	60
B_3	Ширина подъема	65	65	75	75	85	85
R_0	Длина следа	130	140	150	160	170	180
B_1	Ширина следа	53	53	60	60	65	65
B_2	Ширина следа	58	58	65	65	70	70
R_1	—	25	25	28	28	30	30
R_2	—	30	30	30	30	35	35
R_3	—	40	40	45	45	50	50
R_4	—	55	55	65	65	70	70
R_5	—	53	53	57	57	61	61
R_6	—	10	10	10	10	10	10
R_7	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
α_1°	—	130	130	130	130	130	130
α_2°	—	65	65	65	65	65	65

Продолжение табл. 6

мм

Обозначения на черт. 6	Наименования измерений	Размеры изделий					Предельные отклонения
		18	19	20	21	22	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	515	515	565	565	615	—
L_1	Общая технологическая длина	390	390	440	440	490	—
L_2	Общая длина получулок на форме	210—300	210—300	260—350	260—350	310—400	±1
L_3	Общая длина носков по форме	90—170	90—180	90—180	90—180	90—180	±1
B_5	Ширина	70	70	70	70	70	±1
B_3	Ширина подъема	95	95	105	105	115	±1
R_0	Длина следа	190	200	210	220	230	±1
B_1	Ширина следа	70	70	75	75	80	±1
B_2	Ширина следа	75	75	83	83	88	±1
R_1	—	30	32	32	32	32	—
R_2	—	35	35	45	45	45	—
R_3	—	60	60	65	65	65	—
R_4	—	80	80	90	90	95	—
R_5	—	61	61	65	65	65	—
R_6	—	10	10	10	10	10	—
R_7	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
α_1	—	130	130	130	130	130	—
α_2	—	65	65	65	65	65	—

Редактор. *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 28.06.84 Подп. в печ. 24.10.84 1,5 п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,26 уч.-изд. л. Тираж 4000 Цена 5 коп.

gost.e-ecolog.ru

ик Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3572