ГОСТ Р 50018—92
(ИСО 324—78)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

МАШИНЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ
И ОБОРУДОВАНИЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ

# ПАТРОНЫ КОНИЧЕСКИЕ ДЛЯ КРЕСТОВОЙ НАМОТКИ ПРИ КРАШЕНИИ (КРЕСТОВАЯ НАМОТКА) ПОЛОВИНА УГЛА КОНУСА 4° 20′

## РАЗМЕРЫ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Издание официальное

БЗ 4—92/416

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.053.296.2:006.354 Группа Г62

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

# МАШИНЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ И ОБОРУДОВАНИЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ

## Патроны конические для крестовой намотки при крашении (крестовая намотка) половина угла конуса 4°20′

## Размеры и методы контроля

Textile machinery and accessories.
Cones for cross winding for dyeing purposes.
Half angle of the cone 4°20′.
Dimensions and checking methods

ОКП 96 7140

**ГОСТ Р 50018—92**

**(ИСО 324—78)**

Дата введения 01.01.94

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает размеры и допуски патронов конических для крестовой намотки, предназначенных для крашения, имеющих половину угла конуса 4°20′, а также размеры и допуски калибров для измерения этого патрона.

Требования разд. 2, 4 и 5 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования — рекомендуемые.

## 2. РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

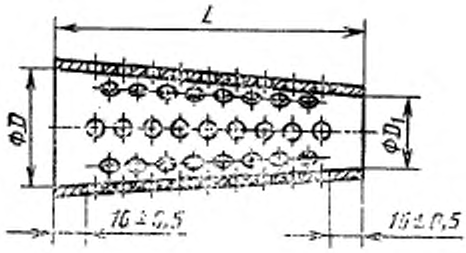
Размеры и допуски должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1 и 2.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

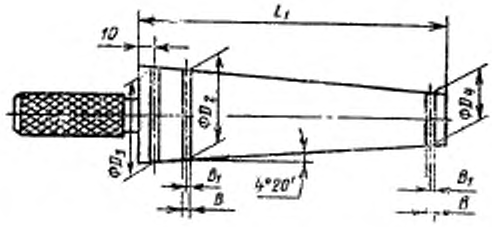
Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

**Патрон**




Черт. 1

**Калибр**




Черт. 2

Таблица 1

**Патроны**

мм

| $D$ | | $L$ ±1 | $D_1$ | |
|---|---|---|---|---|
| номин. | пред. откл. | | номин. | пред. откл. |
| 55 | ±0,25 | 145 | 33 | ±0,25 |
| 59 | | 170 | | |
| 77 | ±0,3 | 145 | 55 | ±0,3 |
| 81 | | 170 | | |

Таблица 2

**Калибры**

мм

| $D_2^*$ | $D_3^*$ | $D_4^*$ | $L_1$ | $B$ ±0,03 |
|---|---|---|---|---|
| 55 | 59 | 33 | 190 | 3,3 |
| 77 | 81 | 55 | 190 | 4,0 |

* Допуски на диаметры калибра, измеренные на любом расстоянии от торцев, должны быть js 6 по ГОСТ 25346.

Размеры, которые не установлены, определяет изготовитель.

Ширина $L$ намотки пряжи не должна превышать 25 мм.

Отклонения от половины угла конуса 4°20′ ограничивают допусками для размеров $D$, $D_1$, и $L$, как указано в табл. 1. Практически они не влияют на использование патронов во время крашения.

## 3. МАТЕРИАЛ

Материалом может являться соответствующий металл, пластик, пропитанная и лакированная бумага (стойкая к кипению).

При выборе материала следует учитывать:

а) вид наматываемой пряжи;

б) вид отделки (обработки) поверхности;

в) толщину стенок (в зависимости от вида перерабатываемой пряжи);

г) число, размер и расположение перфорации и, если возможно, характер металлических защитных колец.

Расстояние между торцами конического патрона и ближайшими отверстиями должно быть (16±0,5) мм.

## 4. ПРИМЕНЕНИЕ КАЛИБРА

Внутренние размеры патрона соответствуют настоящему стандарту, если торец бóльшего диаметра патрона, после того как он был помещен свободно на калибр и затем прижат рукой, находится между отметками допуска.

Для проверки мéньшего диаметра патрона его помещают торцем меньшего диаметра на калибр. Торец меньшего диаметра патрона должен находиться между отметками допуска на соответствующем торце калибра.

## 5. КОНТРОЛЬ ДЛИНЫ ПАТРОНА

Для контроля допусков длины патрона следует использовать соответствующий калибр, например специальный калибр.

Калибры для контроля внутренних размеров патронов не должны применяться для этой цели.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН** Техническим комитетом ТК 314 «Текстильные машины и оснастка»

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 16.07.92 № 717
Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 324—78 «Машины текстильные и вспомогательное оборудование. Конусы для крестовой намотки для крашения. Половина угла конуса 4°20′» и полностью ему соответствует

3. **СРОК ПРОВЕРКИ** — 1997 г., периодичность проверки — 5 лет

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер раздела |
|---|---|
| ГОСТ 25346—89 | 2 |

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *М. С. Кабашова*

Сдано в наб. 05.08.92 Подп. в печ. 10.09.92 Усл. п. л. 0,375. Усл. кр.-отт. 0,375. Уч.-изд. л. 0,19
Тираж 84 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1798

gost.e-ecolog.ru