ГОСТ 28900—91
(МЭК 424—73)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# РУКОВОДСТВО ПО РАЗРАБОТКЕ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ПРЕДЕЛЬНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ МЕХАНИЧЕСКИХ ДЕФЕКТОВ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ФЕРРОМАГНИТНЫХ ОКСИДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Издание официальное

БЗ 6—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.314.21.042.001.4:006.354 Группа Э02

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# РУКОВОДСТВО ПО РАЗРАБОТКЕ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ПРЕДЕЛЬНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ МЕХАНИЧЕСКИХ ДЕФЕКТОВ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ФЕРРОМАГНИТНЫХ ОКСИДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

**ГОСТ 28900—91**

Guide to the specifications of limiting values for physical imperfections of parts of ferromagnetic oxides

**(МЭК 424—73)**

МКС 29.100.10
ОКП 63 0000

**Дата введения 01.01.92***

## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

В зависимости от способа изготовления и основных физических свойств ферритовые изделия помимо погрешностей в размерах и геометрической форме могут иметь некоторые механические дефекты, к которым относятся сколы, трещины, раковины, заусенцы и т. п.

Допустимое количество таких механических дефектов будет зависеть от вида, расположения и размера дефекта, а также от назначения изделий. Таким образом, для установления предельных значений механических дефектов для ферритовых изделий данного типа, например броневых сердечников, необходимо иметь технические условия. Целью настоящего стандарта является обеспечение общего руководства по подготовке таких технических условий.

## 2. ВЗАИМОСВЯЗЬ С ДРУГИМИ ЧАСТЯМИ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ЭЛЕМЕНТЫ

Справочный лист или технические условия на элемент устанавливают определенные пределы на все или часть следующих параметров: размеры, геометрическую форму, обработку поверхности, электрические и магнитные характеристики и механическую прочность. Параметры изделий всегда, даже при наличии механических дефектов, должны находиться в определенных пределах. Исключение составляют размеры изделий, так как иногда допустимые поверхностные сколы могут привести к превышению допусков на них.

## 3. РАЗМЕРЫ МЕХАНИЧЕСКИХ ДЕФЕКТОВ

### 3.1. Состояние поверхности

Все поверхности ферритовых изделий должны быть чистыми и на них не должно быть свободных макроскопических частиц феррита и других инородных веществ. Это особенно касается контактирующих поверхностей.

### 3.2. Сколы

Допустимое число сколов зависит от места, на котором они расположены. В качестве руководства можно пользоваться следующими рекомендациями.

3.2.1. Для контактирующих поверхностей или краев площадь сколов не должна превышать заданных значений, выраженных в процентах от общей площади. Она будет составлять от 2 % для больших сердечников (например броневых размером 26 × 16 мм и более) до 5 % для малых сердечников (например броневых размером 9 × 5 мм).

* Порядок введения — в соответствии с приложением.

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

© Издательство стандартов, 1991
© ИПК Издательство стандартов, 2005

3.2.2. Для поверхностей ферритов, на которые непосредственно наносится обмотка из изолированного провода, например у кольцевых сердечников и колец для отклоняющих систем, число сколов должно быть минимальным. Допускаются только небольшие поверхностные сколы с гладкими краями. Выполнение этого требования особенно важно для краев, по которым должна проходить обмотка.

3.2.3. Края и поверхности, не упомянутые в пп. 3.2.1 и 3.2.2, могут иметь такое число и размеры сколов, которые с точки зрения экономической, функциональной и эстетической приемлемы для потребителя и изготовителя.

**3.3. Трещины и другие дефекты**

Видимые дефекты, такие как незначительные трещины, пористость или раковины, аналогичные обычно встречающимся в керамическом производстве, могут считаться допустимыми, если они не мешают нормальной работе устройства, в котором они используются, и не являются причиной увеличения допусков по другим параметрам.

**3.4. Заусенцы**

Заусенцы на прессованных деталях допускаются в тех случаях, когда они легко обламываются, не дают превышения пределов размеров и не мешают нормальной работе устройства в целом.

## 4. ТРЕБОВАНИЯ К МЕХАНИЧЕСКИМ ДЕФЕКТАМ

Для проверки соответствия изделия предусмотренным требованиям, касающимся механических дефектов, контролерам часто требуется иметь стандарты, которые могут быть представлены в виде стереофотографий (трехразмерных), чертежей или образцов готовых изделий с допустимой степенью дефектов.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Обязательное*

1. Для вновь разрабатываемых изделий, ТЗ на разработку которых утверждены после 01.01.92, дата введения стандарта устанавливается с 01.01.92.

2. Для серийно выпускаемых изделий дата введения стандарта устанавливается согласно планам-графикам по мере оснащения предприятий специальным технологическим оборудованием, средствами испытаний и измерений.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН Министерством электронной промышленности СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 28.01.91 № 62**

   **Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта МЭК 424—73 «Руководство по разработке технических условий на предельные величины механических дефектов деталей из ферромагнитных оксидных материалов» и полностью ему соответствует**

3. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Январь 2005 г.**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 14.01.2005. Подписано в печать 07.02.2005. Усл. печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,25. Тираж 51 экз. С 420. Зак. 68.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru