УДК 677.63

Издание официальное

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КРУГИ ВОЙЛОЧНЫЕ ПОЛУГРУБОШЕРСТНЫЕ ДЛЯ ПОЛИРОВКИ СТЕКЛА

Half-coarse wool felt rollers for grass fine grinding

ГОСТ 11764—66

Группа М15

1. ВИДЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Войлочные полугрубошерстные круги предназначаются для полировки зеркального и технического стекла.

1.2. Номинальные размеры и допускаемые отклонения по диаметру и толщине кругов должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименования линейных размеров	Номинальные размеры в *мм*	Доп. откл.
Диаметр круга	380; 400; 450; 500; 620; 850; 920	±1 %
Толщина круга	От 20 до 30	—

Примечания:

1. Разнотолщинность в одном круге не должна превышать ±2 *мм*.
2. По согласованию потребителя с изготовителем номинальные размеры кругов могут быть изменены:
по диаметру — в пределах, указанных в табл. 1.
по толщине — более 30 до 50 *мм*.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Войлочные полугрубошерстные круги изготовляют путем свойлачивания и валки овечьей полугрубой натуральной шерсти, шерстяных отходов мехового производства, тонких и полугрубых гребенных очесов, восстановленной шерсти и обратов своего производства с содержанием нешерстяных волокон в количестве, не превышающем нормы, указанной в табл. 2.

2.2. Войлочные круги для полировки стекла изготовляют по специальной технологии, обеспечивающей максимальную очистку изделий от минеральных примесей.

Внесен Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 4/II 1966 г.

Срок введения 1/VII 1966 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 1 коп.

gost.e-ecolog.ru

2.3. Цвет кругов должен быть натуральным; допускается разнооттеночность в связи с использованием в смесях крашеных гребенных очесов и восстановленной шерсти.

2.4. По физико-механическим и химическим показателям круги войлочные должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Показатели	Нормы
Влажность в %, не более	13,0
Объемный вес в *г/см*³	0,38±0,02
Содержание свободной серной кислоты в %, не более	0,8
Содержание растительных примесей в %, не более	0,8
Содержание минеральных примесей (вместе с золой от растительных примесей) в %, не более	0,15
Содержание нешерстяных волокон в %, не более	8,0
Предел прочности на разрыв (для образца толщиной 5 *мм*) в *кгс/см*², не менее	25,0

Примечание. Показатели объемного веса, содержания свободной серной кислоты, растительных и минеральных примесей, а также нешерстяных волокон относятся к кругам с нормированной влажностью 13%.

2.5. Войлочные круги должны быть равномерно уплотнены и не должны расслаиваться.

2.6. Поверхность кругов должна быть ровной, без рубцов, завалов и порезов. Переход от утоненных к утолщенным местам в пределах допускаемых отклонений, указанных в примечании к табл. 1, должен совершаться плавно.

В кругах допускается наличие следов перфорации от пресс-форм с нерабочей поверхности круга, которая не подвергается чистке.

2.7. Не допускается проклейка и пропитка кругов органическими и неорганическими веществами.

2.8. Круги не должны содержать игл от игольчатой ленты и других металлических включений.

2.9. В кругах допускаются вставные войлочные пробки — не более одной в круге, в местах вырубки металлических включений. Количество таких кругов не должно превышать 5% от предъявленной партии.

Закрепляются пробки с телом круга путем сшивки суровыми вощеными нитками.

Пробки крепят с нерабочей поверхности круга, причем места крепления отмечают мелом.

2.10. Круги, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, могут быть использованы для другого производства при условии, если они соответствуют требованиям, установленным для этого производства.

2.11. Поставщик должен гарантировать соответствие качества выпускаемых войлочных кругов требованиям настоящего стандарта.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контрольной проверки качества войлочных кругов и соответствия их требованиям настоящего стандарта должны применяться методы испытаний, предусмотренные ГОСТ 314—63.

3.2. Пересчет веса партий войлочных кругов при фактической их влажности на вес при нормированной влажности 13% должен производиться по ГОСТ 4680—49.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ

4.1. Войлочные круги для полировки стекла упаковывают пачками в плотную бумагу, затем обшивают мешковиной или рогожей и перевязывают веревкой.

Вес упакованной пачки кругов не должен превышать 50 *кг*.

4.2. Каждая упакованная пачка кругов должна иметь маркировку с указанием:

а) наименования организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

б) наименования предприятия-изготовителя и его адреса;

в) наименования продукции и размеров;

г) количества кругов;

д) веса нетто кругов;

е) номера настоящего стандарта.

4.3. Каждая отгружаемая партия кругов должна сопровождаться техническим документом, удостоверяющим соответствие продукции требованиям настоящего стандарта и включающим:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

б) наименование предприятия-изготовителя и его адрес;

в) наименование продукции;

г) результаты проверки линейных размеров и лабораторных испытаний кругов согласно табл. 1 и 2 настоящего стандарта;

д) номер настоящего стандарта.

4.4. Войлочные круги должны храниться в упакованном виде на стеллажах в сухом проветриваемом и незапыленном помещении.

Для доступа воздуха основание стеллажа должно быть выше уровня пола помещения не менее чем на 0,2 *м*.

4.5. При длительном хранении круги должны быть обработаны препаратом для предохранения их от повреждения молью.

Обработку производит организация, длительно хранящая круги.

РАЗРАБОТАН Проектно-монтажно-конструкторской конторой Росвалмашпроект

Управляющий инженер-механик **Жмуров В. М.**
Ответственный исполнитель начальник технологического отдела **Шуленина Н. П.**
Исполнитель ст. инженер-технолог **Балашова И. Д.**

ВНЕСЕН Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР

Председатель Комитета **Тарасов Н. Н.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ отделом легкой промышленности Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Ст. инженер **Березкина К. В.**

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Председателя Комитета **Милованов А. П.**

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Сдано в наб. 28/II 1966 г. Подп. в печ. 6/IV 1966 г. 0,25 п. л. Тир. 4000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 638