РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

# КРУГИ ВОЙЛОЧНЫЕ.
## Технические условия

РСТ РСФСР 756—89

*Издание официальное*

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.922.7 : 677.63 Группа М15

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

# КРУГИ ВОЙЛОЧНЫЕ.

Технические условия

# РСТ РСФСР 756—89

ОКП 81 6211
81 6221
81 6222
81 6231

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на круги войлочные, предназначенные для обработки металлических изделий и полировки стекла.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Войлочные круги должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. В зависимости от размеров диаметра и толщины войлочные круги для обработки металлических изделий подразделяют на группы в соответствии с табл. 1 и 2.

Таблица 1

| Диаметр круга, мм | Группа круга |
|---|---|
| От 300 до 350 вкл | А |
| Св 350 до 400 вкл. | Б |
| Св 400 до 450 вкл | В |
| Св 450 до 500 вкл. | Г |

Таблица 2

| Толщина круга, мм | Группа круга |
|---|---|
| От 40 до 48 вкл | I |
| Св 48 до 55 вкл | II |

Примечание По требованию потребителя устанавливаются конкретные размеры войлочных кругов для обработки металлических изделий по диаметру в пределах от 300 до 500 мм с предельными отклонениями не более ±2% и по толщине от 25 до 55 мм с предельным отклонением ± 2 мм.

*Издание официальное* *Перепечатка воспрещена*

1.2.2. Размеры войлочных кругов для полировки стекла устанавливаются по диаметру в пределах от 380 до 920 мм с предельным отклонением ±1%; по толщине от 20 до 30 мм с предельным отклонением ±2 мм.

1.2.3. Группы и размеры войлочных кругов по диаметру и толщине устанавливаются в зависимости от назначения.

1.2.4. В условное обозначение круга для обработки металлических изделий входит его наименование по виду шерсти (грубошерстный — Г; полугрубошерстный — Пг; тонкошерстный — Т), обозначение группы по диаметру и толщине, а также обозначение настоящего стандарта.

Примеры условного обозначения:

Грубошерстные круги диаметром 300—350 мм, толщиной 40—48 мм:

Круг Г-А-1 РСТ РСФСР 756—89

То же, полугрубошерстные диаметром 300—350 мм, толщиной 40—48 мм:

Круг Пг-А-1 РСТ РСФСР 756—89

То же, тонкошерстные диаметром 300—350 мм, толщиной 40—48 мм:

Круг Т-А-1 РСТ РСФСР 756—89

Пример условного обозначения кругов для обработки металлических изделий с конкретными размерами:

Грубошерстный круг диаметром 445 мм, толщиной 30 мм:

Круг Г 445×30 РСТ РСФСР 756—89

1.2.5. В условное обозначение круга для полировки стекла входит его наименование по виду шерсти (полугрубошерстный — Пгс), диаметр, толщина, а также обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения:

Полугрубошерстный круг диаметром 500 мм, толщиной 25 мм

Круг Пгс 500×25 РСТ РСФСР 756—89

1.3. Характеристики

1.3.1. Войлочные круги по составу волокон в смеси должны соответствовать указанному в табл. 3.

Таблица 3

| Назначение круга | Наименование круга | Вид волокна | Массовая доля волокна, % |
|---|---|---|---|
| Для обработки | Грубошерстный | Шерсть овечья натуральная полугрубая | 10 |
| | | Шерсть овечья натуральная грубая | 80 |
| | | Шерсть овечья заводская, шерсть коровья заводская и очес гребенной полугрубый | 25 |
| | | Шерсть прочая заводская, шерсть восстановленная и обраты своего производства | 43 |
| | Полугрубошерстный | Шерсть овечья натуральная помесная полугрубая | 50 |
| | | Шерсть овчинная меховая и очес гребенной полугрубый | 25 |
| | | Шерсть восстановленная и обраты своего производства | 20 |
| | | Волокно вискозное штапельное | 5 |
| | Тонкошерстный | Шерсть овечья натуральная помесная полутонкая | 35 |
| | | Шерсть овечья натуральная помесная полугрубая | 10 |
| | | Шерсть овчинная меховая и очес гребенной тонкий | 45 |
| | | Шерсть восстановленная | 10 |
| Для полировки стекла | Полугрубошерстный | Шерсть овечья натуральная помесная полугрубошерстная | 50 |

| Назначение круга | Наименование круга | Вид волокна | Массовая доля волокна, % |
|---|---|---|---|
| | | Шерсть овчинная меховая и очес гребенной полутонкий и полугрубый | 25 |
| | | Шерсть восстановленная | 20 |
| | | Обраты своего производства | 5 |

Примечания

1. Допускается частичная или полная замена вискозного штапельного волокна восстановленной шерстью или обратами своего производства.

2. Массовая доля в смеси нешерстяных волокон допускается за счет наличия их в очесах, обратах производства и восстановленной шерсти или за счет частичной замены указанных компонентов нешерстяными волокнами.

3. Массовая доля нешерстяных волокон в войлочных кругах не должна быть более указанной в табл. 3.

1.3.2 По физико-механическим и химическим показателям войлочные круги должны соответствовать нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 4

| Наименование показателя | Норма для кругов | | | |
|---|---|---|---|---|
| | для обработки металлических изделий | | | для полировки стекла |
| | грубошерстные | полугрубошерстные | тонкошерстные | полугрубошерстные |
| Нормированная влажность, %, не более | 13 | 13 | 13 | 13 |
| Плотность, г/см³ | $0{,}45^{+0{,}05}_{-0{,}02}$ | $0{,}48^{+0{,}05}_{-0{,}02}$ | $0{,}50^{+0{,}05}_{-0{,}02}$ | $0{,}38\pm0{,}02$ |
| Массовая доля свободной серной кислоты, %, не более | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 |
| Массовая доля минеральных примесей (вместе с золой от растительных примесей), %, не более | 0,2 | 0,15 | 0,12 | 0,15 |

| Наименование показателя | Норма для кругов | | | |
|---|---|---|---|---|
| | для обработки металлических изделий | | | для полировки стекла |
| | грубошерстные | полугрубошерстные | тонкошерстные | полугрубошерстные |
| Массовая доля растительных волокон, %, не более | 1,0 | 0,8 | 0,7 | 0,8 |
| Массовая доля нешерстяных волокон, %, не более | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 8,0 |
| Предел прочности на разрыв (для образца толщиной 5 мм), Па (кгс/см$^2$), не менее | — | — | — | $245{,}2 \cdot 10^4$ (25) |

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем изменять плотность кругов.

1.3.3. Цвет войлочных кругов должен быть натуральным. Допускается разнооттеночность кругов при использовании крашеных гребенных очесов и восстановленной шерсти.

1.3.4. Поверхность войлочных кругов должна быть ровной, без рубцов, завалов и порезов.

1.3.5. Переход от утоненных и утолщенных мест к нормальной толщине в пределах допускаемых отклонений должен быть плавным.

1.3.6. В войлочных кругах не допускаются посторонние металлические примеси и иглы от игольчатой ленты.

1.3.7. В войлочном круге для полировки стекла в местах вырубки металлических включений допускается не более одной вставной войлочной пробки.

Закрепляют пробки с телом круга сшивкой суровыми вощеными нитками. Пробки крепят с нерабочей поверхности круга, места крепления отмечают мелом.

Количество войлочных кругов с вставными пробками в партии не должно быть более 5%.

1.3.8. По согласованию изготовителя с потребителем войлочные круги для обработки металлических изделий могут изготовляться с отверстием в центре.

1.3.9. Определение сортности войлочных кругов производят в соответствии с требованиями табл. 5.

Таблица 5

| Пороки | Круги для обработки металлических изделий | | Круги для полировки стекла | |
|---|---|---|---|---|
| | I сорт | II сорт | I сорт | II сорт |
| Местные утонения и утолщения до 2 мм включительно общей площадью: | | | | |
| не более 1% от площади круга, не более, шт | не допускаются | не допускаются | 2 | — |
| не более 2% от площади круга, не более, шт. | — | — | — | 2 |
| Отклонение по толщине на расстоянии не более 15 мм от края, мм, не более | ±3 | ±5 | — | — |
| Минусовые допускаемые отклонения по плотности, г/см³, не более | — | 0,06 | — | — |
| Конусность по обрезке | — | до 0,1 толщины круга включительно | — | — |
| Порезы, мм, не более | — | 40 | — | — |

1.4. Маркировка

1.4.1. Каждый круг должен иметь четкую маркировку с указанием:

наименования предприятия-изготовителя;

условного обозначения;

сорта;

штампа ОТК.

Допускается по согласованию с потребителем круги для полировки стекла не маркировать.

1.4.2. В каждой пачке кругов прикрепляют ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя;

наименования кругов;

размеров и количества кругов;

массы кругов при нормированной влажности;
даты изготовления;
обозначения настоящего стандарта.

Допускается на круги для обработки металлических изделий размер не проставлять.

1.4.3. Транспортная маркировка по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционного знака «Боится сырости».

1.5. Упаковка

1.5.1. Войлочные круги для обработки металлических изделий складывают в пачки, упаковывают в ткань по ГОСТ 5530—81 или нетканое тарное полотно по ГОСТ 14253—83 и перевязывают веревкой по ГОСТ 1868—88 или шпагатом по ГОСТ 17308—88

Масса пачки не должна превышать 50 кг.

1.5.2. Войлочные круги для полировки стекла складывают в пачки, упаковывают в ткань по ГОСТ 5530—81 или нетканое полотно по ГОСТ 14253—83 и перевязывают веревкой по ГОСТ 1868—88.

Масса пачки не должна превышать 50 кг.

1.5.3. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем пачки кругов, перевязанные веревкой, при транспортировании в контейнерах и автомобильным транспортом не упаковывать.

1.5.4. При транспортировании кругов в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы перевязанные пачки кругов должны быть обшиты двумя слоями паковочной ткани или нетканого тарного полотна и еще раз перевязаны.

1.5.5. Каждая отгружаемая партия войлочных кругов должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие продукции требованиям настоящего стандарта и содержащим:

наименование предприятия-изготовителя;
наименования войлочных кругов;
результаты проведенных испытаний;
обозначение настоящего стандарта.

## 2. ПРИЕМКА

2.1. Приемка — по ГОСТ 314—72.

2.2. Приемку войлочных кругов по количеству производят по кондиционной массе — фактическая масса, приведенная к нормированной влажности.

Кондиционную массу ($m_к$) в килограммах вычисляют по формуле:

$$m_к = m_ф \frac{(100 + W_н)}{(100 + W_ф)}$$

где $m_ф$ — фактическая масса войлочных кругов, кг;

$W_н$ — нормированная влажность войлочных кругов, %;

$W_ф$ — фактическая влажность войлочных кругов, %.

Вычисления производят с точностью до 0,1 к г.

## 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3 1 Методы контроля — по ГОСТ 314—72.

## 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

данном виде транспорта.

По железной дороге войлочные круги транспортируют мелкими отправками или в универсальных контейнерах.

Транспортирование войлочных кругов транспортными пакетами — в соответствии с ГОСТ 21929—76. Размеры пакетов по ГОСТ 24597—81. Для пакетирования применяют плоские поддоны по ГОСТ 9078—84. Скрепление пакетов по ГОСТ 21650—76. Масса брутто пакета не должна превышать 500 кг.

4.2. Войлочные круги должны храниться в закрытых проветриваемых помещениях на стеллажах, расположенных на расстоянии не менее 0,2 м от пола.

4.3. При хранении войлочные круги должны быть обработаны противомольным препаратом не реже 1 раза в шесть месяцев.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН ВКТБвалмаш Минлегпрома РСФСР

2. ИСПОЛНИТЕЛИ А.И. Жирнов, З. С. Первухина, Е. М. Кудинова, М. Ф. Иванова

3. ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности

4. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана РСФСР от 27.12.89 г. № 57

5. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Российским республиканским управлением Госстандарта СССР от 07.02.90 г. № 756—89

6. ВЗАМЕН ГОСТ 10684—75, ГОСТ 11764—76

7. Срок первой проверки 1994 год
периодичность проверки 4 года

## 8. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на которую дана ссылка | Номер пункта, подпункта |
|---|---|
| ГОСТ 314—72 | 2.1 |
| ГОСТ 5530—81 | 1.5.1, 1.5.2 |
| ГОСТ 8273—75 | 1.5.2 |
| ГОСТ 9078—84 | 4.1 |
| ГОСТ 1868—72 | 1.5.1, 1.5.2 |
| ГОСТ 14253—83 | 1.5.1, 1.5.2 |
| ГОСТ 17308—88 | 1.5.1 |
| ГОСТ 21650—76 | 4.1 |
| ГОСТ 21929—76 | 4.1 |
| ГОСТ 24597—81 | 4.1 |

gost.e-ecolog.ru

ıти 05.06.90 г. Заказ 433
Формат бумаги 60×90¹/₁₆ Объем 0,75 печ. л. Тираж 1000 Цена 13 коп.
Типография Госплана РСФСР