ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ЩЕТКИ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН

МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 9506.1-74—ГОСТ 9506.7-74

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ЩЕТКИ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН

МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 9506.1-74—ГОСТ 9506.7-74

Издание официальное

МОСКВА—1974

УДК 621.3.047.4.001.24(083.74) Группа Е39

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 9506.1—74

ЩЕТКИ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН

Метод определения размеров

Brushes for electrical machines. The method for determination of sizes

Взамен ГОСТ 9506—65 в части разд. 1

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 июня 1974 г. № 1518 срок действия установлен

с 01.01 1976 г.
до 01.01 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на щетки для электрических машин и устанавливает метод определения их линейных размеров.

1. АППАРАТУРА

1.1. Штангенциркули типов ШЦ-1, ШЦ-2 по ГОСТ 166—73.

1.2. Микрометры типов МК и МЛ по ГОСТ 6507—60.

1.3. Линейки мерительные по ГОСТ 427—56.

1.4. Калибры по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.5. Угломер с ноиусом по ГОСТ 5378—66.

2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Определение основных размеров — тангенциального, аксиального и радиального, в зависимости от допускаемых предельных отклонений, производят в верхней и нижней частях щетки микрометром или штангенциркулем с соответствующей точностью отсчета. Допускается производить измерение с использованием не менее половины диаметра измерительной поверхности микрометров.

2.2. Измерение тангенциального и аксиального размеров омедненных щеток производят на омедненной поверхности щетки.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

2.3. Толщину слоя меди определяют по разности результатов измерений микрометром омедненной и неомедненной поверхности щеток.

2.4. Измерение длины провода производят с помощью мерительной линейки.

2.5. Измерение диаметров отверстий под конопатку, канавок, прорезей на щетках производят с помощью калибров.

2.6. Измерение скосов на щетках производят с помощью угломеров.

Группа Е39

Изменение № 1 ГОСТ 9506.1—74 Щетки для электрических машин. Метод определения размеров

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.02.79 № 483 срок введения установлен

с 01.07.79

Обозначение стандарта дополнить обозначением: (СТ СЭВ 137—74).

Вводную часть дополнить новым абзацем:

«Стандарт соответствует СТ СЭВ 137—74 в части, касающейся метода определения размеров».

(Продолжение см. стр. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9506.1—74)

Пункт 1.2. Заменить ссылку: ГОСТ 6507—60 на ГОСТ 6507—78.

Пункт 1.3. Заменить ссылку: ГОСТ 427—56 на ГОСТ 427—75.

Пункт 2.5 изложить в новой редакции:

«2.5. Изменение канавок и пазов на щетках производят с помощью калибров или штангенциркуля».

(ИУС № 3 1979 г.)

Группа Е39

Изменение № 2 ГОСТ 9506.1—74 Щетки для электрических машин. Метод определения размеров

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.07.83 № 3225 срок введения установлен

с 01.01.84

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3495, 3496.
Стандарт дополнить разделом — 1*а* (перед разд. 1):

(Продолжение см. стр. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9506.1—74)

«1а. Отбор образцов

1а.1. Количество щеток, отбираемых для определения их размеров, должно быть указано в стандартах или технических условиях на щетки конкретных марок».

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 166—73 на ГОСТ 166—80.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.7: «2.7. Щетки считают выдержавшими испытания, если их размеры соответствуют указанным в ГОСТ 12232.1—77».

(ИУС № 10 1983 г.)

Группа Е39

Изменение № 3 ГОСТ 9506.1—74 Щетки для электрических машин. Метод определения размеров

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.09.88 № 3241

Дата введения 01.04.89

Вводная часть. Заменить слово: «линейных» на «геометрических»; второй абзац исключить.

Пункты 1.3, 2.5 изложить в новой редакции:

«1.3 Линейки измерительные металлические по ГОСТ 427—75.

(Продолжение см. с. 156)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9506.1—74)

2 5 Измерение канавок, пазов и диаметров отверстий под конопатку на щетках производят с помощью калибров или штангенциркуля».

Пункт 2.7. Заменить слова: «ГОСТ 12232 1—77» на «стандартах и чертежах на щетки конкретных марок».

(ИУС № 1 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru