ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ТАЗЫ ДЛЯ МАШИН ПРЯДИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 28103—89
(СТ СЭВ 6311—88)

Издание официальное

5 коп. БЗ 2—89/157

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.051.188:006.354 Группа Г62

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТАЗЫ ДЛЯ МАШИН ПРЯДИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Типы, основные параметры и размеры

Cans for machines of spinning industry. Types, main parameteres and dimensions

ГОСТ 28103—89 (СТ СЭВ 6311—88)

ОКП 96 7135

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на тазы для лент из всех видов волокон, применяемые на машинах прядильного производства, и устанавливает их типы, основные параметры и размеры.

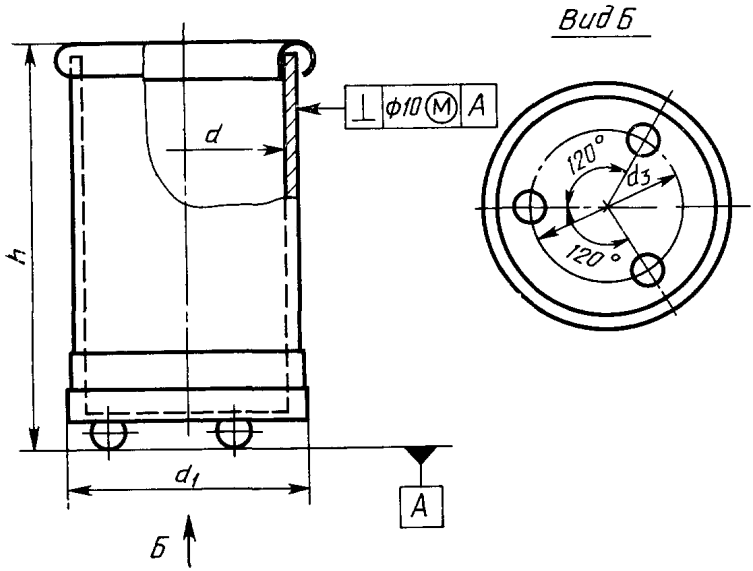
1. ТИПЫ

1.1. Устанавливают три типа тазов:
1 — простые без прессования лент;
2 — с отверстием в днище для прессования лент;
3 — с подпружиненным подъемным днищем.
1.2. Тазы типа 1 изготовляют в двух исполнениях:
1—1 — с плоским днищем (черт. 1);

Издание официальное

Перепечатка воспрещена
© Издательство стандартов, 1989

Тип 1—1, вариант В



Черт. 1

мм

Таблица 1

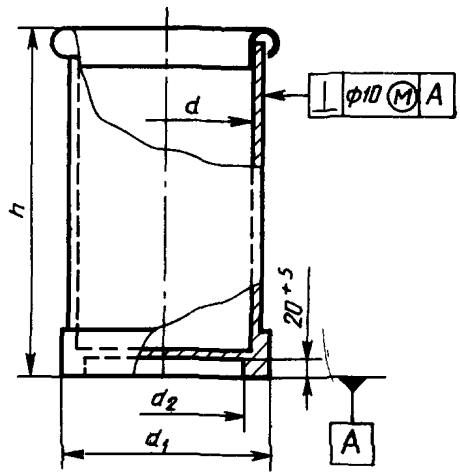
d	h $\pm 5{,}0$	d_3
400	900 1000	d—120
500	(900) 1000 1100 1200	
600	900 1000 1100 1200	
700—900 с шагом 100	1000 1100 1200	d—160
1000	1100 1200	
1200—1600 с шагом 200	1200	

Примечания:

1. Размер, указанный в скобках, непредпочтителен.
2. Кроме указанных на черт. 1 3-х элементов передвижения допускается применение 4-х элементов при $d>700$ мм.
3. Размер d_1 см. табл. 2.

1—2 — с выемкой в днище для центрирования таза (черт. 2).

Тип 1—2, вариант А



Черт. 2

мм

Таблица 2

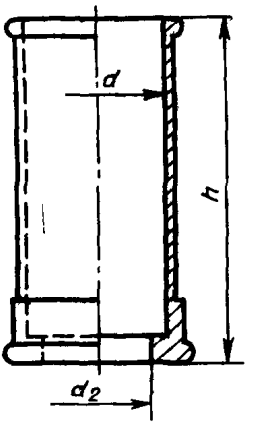
d	h ±5,0	d_1 −5,0	d_2 +5,0
(214) 225	900	$d+15$	$d-15$
250	800 900		
300	800 900 1000		
350	(700) 800 900 1000		
400	800 900 1000 1100		
(450)	(900)		
500—1000 с шагом 100	900 1000 1100 1200		

Примечания:

1. Размеры, указанные в скобках, непредпочтительны.
2. Для исполнения 1—1 $d_2=0$.

1.3. Тазы типа 2 (черт. 3) изготовляют в двух исполнениях:
2—1 — для ручного прессования лент;
2—2 — для автоматического прессования лент.

Тип 2



Черт. 3

Таблица 3

мм

d	h ±5,0	d_2	
		исполнение	
		2—1	2—2
350*	900	—	230
400 500	900 1000 1100*	350*	
600	900* 1000 1100 1200	380	250
700 800	1000 1100 1200		
1000	1000 1200		

* Только для тазов варианта А.

Примечание. Размеры d_1 и d_3 см. в табл. 1 и 2.

1.4. Тазы типа 3 изготовляют в двух исполнениях:

3—1 — без предварительного напряжения пружины (черт. 4 и 6);

3—2 — с предварительным напряжением пружины (черт. 5 и 7).

1.5. Тазы всех типов изготовляют в двух вариантах:

А — без элементов передвижения (черт. 2, 3, 4, 5);

В — с элементами передвижения (черт. 1, 6, 7).

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

2.1. Основные параметры и размеры тазов должны соответствовать черт. 1—7 и табл. 1—5.

2.2. Обозначения, применяемые на черт. 1—7:

d — внутренний диаметр таза;

d_1 — наружный диаметр основания таза;

d_2 — диаметр выемки или отверстия в днище таза;

d_3 — диаметр делительной окружности элементов передвижения таза;

d_4 — наружный диаметр подъемного днища;

h — общая высота таза;

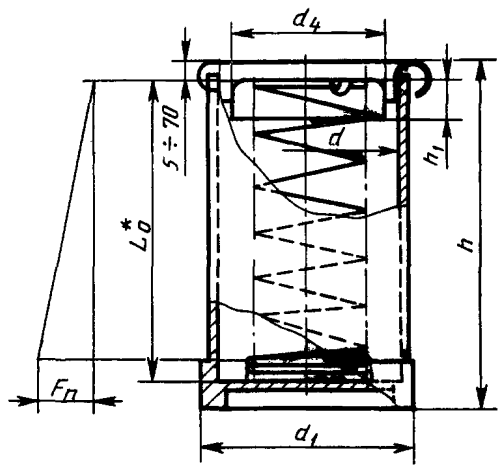
h_1 — высота подъемного днища;

L_0 — длина пружины при незагруженном подъемном устройстве;

F_n — максимальная сила подъемного устройства, Н;

F_v — сила подъемного устройства в рабочем положении, Н.

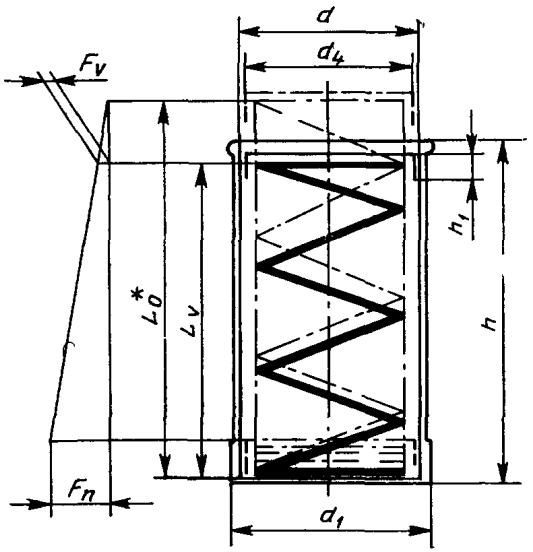
Тип 3. Исполнение 3—1, вариант А



* Размер для справок.

Черт. 4

Тип 3. Исполнение 3—2, вариант А



* Размер для справок.

Черт. 5

Таблица 4

Размеры, мм

d	h ±5,0	h1	d4	Исполнение 3—1 L_0	Исполнение 3—1 F_n, Н	Исполнение 3—2 L_0	Исполнение 3—2 F_n, Н
(214) 225	900	50	d—14 d—10	h—60	25	h+40	25
250	800 900				25 30		25 30
300	800 900 1000		d—15		35 40 50		35 40 50
350	800 900 1000 (1070)				50 60 70 80		50 60 70 80

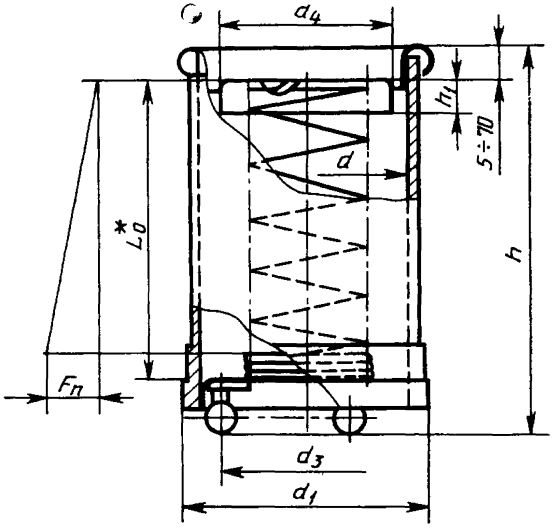
Продолжение табл. 4

d	h ±5,0	h_1	d_4	Исполнение			
				3—1		3—2	
				L_0	F_n, Н	L_0	F_n, Н
400	800 900 1000 (1070) 1100	50	d—15	h—60	80 80 90 100 110	h+40	80 90 110 120 130
500	900 1000 1100 1200	55			130 140 160 190		140 160 190 210
600	900 1000 1100 1200	60			170 180 200 220		180 200 220 240
700	900 1000 1100 1200	70	d—18		220 240 250 270		220 250 270 300
800	900 1000 1100 1200 1300	85	d—20		380 310 340 340 370		380 310 340 370 390
900	900 1000 1200 1300	100			350 380 450 450		360 380 450 470
1000	900 1000 1200 1300	100			430 460 540 540		430 460 540 560

Примечания:

1. Размер d_1 см. в табл. 2.
2. Размеры, указанные в скобках, непредпочтительны.
3. Величина F_n является ориентировочной и зависит от удельной массы ленты (при малой удельной массе величину F_n следует уменьшить).
4. Значения параметров F_n и L_0 определяют в зависимости от конструктивного исполнения.

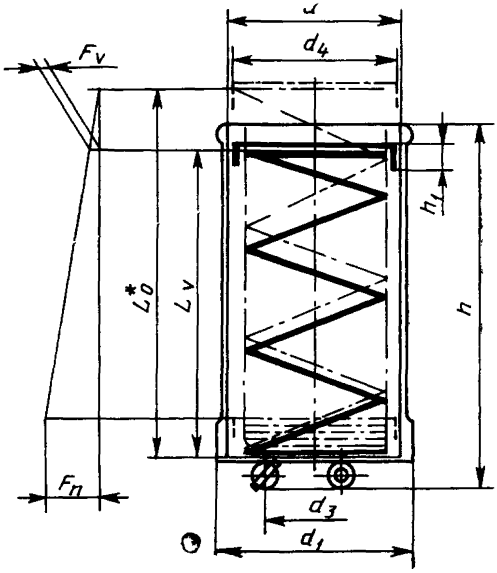
Тип 3. Исполнение 3—1, вариант В



* Размер для справок.

Черт. 6

Тип 3. Исполнение 3—2, вариант В



* Размер для справок.

Черт. 7

Таблица 5

Размеры, мм

d	h ±5,0	h_1	d_4	Исполнение 3—1 L_0	Исполнение 3—1 F_n, Н	Исполнение 3—2 L_0	Исполнение 3—2 F_n, Н
(400)	(900) (1000)	50			80 90		90 110
500	(900) 1000 (1070) 1100 1200	55	d—15		130 130 140 160 160		140 140 140 160 190
600	900 1000 1100 1200	60			160 170 180 200		160 180 200 220
700	1000 1100 1200	70	d—18		220 220 250		220 250 270
800	1000 1100 1200 1300	85		h^{-25}_{-75}	280 280 310 340	$h+50$	280 310 340 370
900	1000 1100 1200 1300		d—20		350 350 380 420		350 380 420 450
1000	1100 1200 1300	100			460 460 500		460 500 540
1200	1200 1300				680 680		680 730

Примечания:

1. Размеры, указанные в скобках, непредпочтительны.
2. Величина F_n является ориентировочной и зависит от удельной массы ленты (при малой удельной массе величину F_n следует уменьшить).
3. Значения параметров F_0 и L_0 определяют в зависимости от конструктивного исполнения.

Пример условного обозначения таза внутренним диаметром d=600 мм, общей высотой h=1200 мм, с элементами передвижения и подъемным устройством днища и предварительным напряжением пружины:

Таз 3—2—В 600×1200 ГОСТ 28103—89

2.3. Соответствие обозначения тазов по настоящему стандарту обозначениям тазов, ранее принятым по ОСТ 17—752—85, приведены в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

СООТВЕТСТВИЕ ОБОЗНАЧЕНИЙ ТАЗОВ ПО НАСТОЯЩЕМУ СТАНДАРТУ ОБОЗНАЧЕНИЯМ ТАЗОВ, РАНЕЕ ПРИНЯТЫМ ПО ОСТ 17—752—85

Обозначения тазов	
по ГОСТ 28103—89	по ОСТ 17—752—85
1—1А $d\times h$	1 $d\times h$
1—1В $d\times h$	4 $d\times h$
1—2А $d\times h$	—
1—2В $d\times h$	—
2—1А $d\times h$	—
2—1В $d\times h$	—
2—2А $d\times h$	—
2—2В $d\times h$	—
3—1А $d\times h$	2; 7 $d\times h$
3—1В $d\times h$	5 $d\times h$
3—2А $d\times h$	3 $d\times h$
3—2В $d\times h$	6 $d\times h$

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ИСПОЛНИТЕЛИ

А. Е. Фурсов, канд. техн. наук; **В. И. Жидков** (руководитель темы); **В. Д. Карезо**; **В. В. Антонов**, канд. техн. наук; **А. Г. Фельдман**, канд. техн. наук; **Л. М. Лапшина**; **А. Б. Арамян**; **Ю. К. Лаптев**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.04.89 № 1017

3. Срок первой проверки — 1994 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6311—88

5. Стандарт полностью соответствует международным стандартам ИСО 93/1—82, ИСО 93/2—78 и ИСО 93/3—81

6. Взамен ОСТ 17—752—85 в части типов и основных параметров

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Л. А. Никитина*
Корректор *Р. Н. Корчагина*

gost.e-ecolog.ru

Подп. в печ. 10.08.89 0,75 усл. печ. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,68 уч.-изд. л.
Тир. 4 000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 616