

Группа В34

Изменение № 2 ГОСТ 15146—69 Лента стальная термообработанная для голосовых язычков музыкальных инструментов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.06.88 № 2377

Дата введения 01.01.89,
в части ленты повышенной
точности класса А — 01.01.92

Под наименованием стандарта заменить код: ОКП 12 2100 на ОКП 12 3100.
Раздел 1 изложить в новой редакции:

1. Классификация и сортамент

1.1. Ленту изготавливают:

по точности изготовления по толщине

нормальной точности

повышенной точности — ПТ

по временному сопротивлению и желобчатости

класс А

класс Б.

1.2. Толщина и ширина ленты и предельные отклонения по ним должны соответствовать приведенным в табл. 1.

Таблица 1

мм				
Толщина			Ширина	
Номинал.	Предельные отклонения при точности изготовления		Номинал.	Предельные отклонения
	нормальной	повышенной		
0,35 0,40	—0,03	—0,02	100,0	—0,4
0,45 0,50 0,60	—0,04	—0,03		—0,5
0,70				—0,6

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15146—69)

Примеры условного обозначения

Лента класса Б, нормальной точности, толщиной 0,35 мм:

Лента Б — 0,35 ГОСТ 15146—69

Лента класса А, повышенной точности, толщиной 0,50 мм:

Лента А—ПТ—0,50 ГОСТ 15146—69».

Пункты 2.1, 2.2, 2.4 изложить в новой редакции: «2.1. Лента должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—74.

2.2. Временное сопротивление, угол пружинности и число перегибов ленты должны соответствовать приведенным в табл. 2.

Таблица 2

Толщина ленты, мм	Временное сопротивление, Н/мм ² (кгс/мм ²)		Испытание на пружинность		Испытание на перегиб		
	Класс А	Класс Б	Диаметр оправки, мм	Угол пружинности, градус, не менее	Радиус валика R, мм	Длина изгибающего рычага a, мм	Число перегибов, не менее
0,35			20	138	4	12	13
0,40	1910—2060	1860—2060	20	135	4	12	10
0,45			20	130	6	18	8
0,50	(195—210)	(190—210)	30	140	6	18	6
0,60			30	130	6	18	2
0,70			30	110	6	18	1

Испытание ленты на перегиб производится периодически по требованию потребителя.

2.4. Поверхность ленты должна быть колоризованной, цвета от светло-желтого до синего. Параметр шероховатости поверхности R_a не должен быть более 0,63 мкм по ГОСТ 2789—73.

По требованию потребителя лента должна изготавливаться синего цвета».

Пункт 2.7. Заменить слова: «Местная ребровая кривизна ленты (сабельность)» на «Серповидность ленты».

Пункт 2.8 изложить в новой редакции: «2.8. Желобчатость ленты не должна превышать:

(Продолжение см. с. 95)

0,3 мм — для ленты класса А,
0,5 мм — для ленты класса Б.

Максимальная стрела прогиба должна находиться при этом на середине ширины ленты. Несимметричная желобчатость не допускается».

Пункт 3а.1. Заменить слова: «оформленном по ГОСТ 7566—81» на «содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение ленты:

марку стали;

номер партии;

штамп технического контроля».

Раздел 3а дополнить пунктом — 3а.1а (перед п. 3а.1): «3а.1а. Правила приемки — по ГОСТ 7566—81»

Пункты 3а.3, 3.2, 3.3, изложить в новой редакции: «3а.3. От партии ленты должно быть отобрано:

5 % рулонов, но не менее двух рулонов — для проверки временного сопротивления, числа перегибов и угла пружинности;

3 % рулонов, но не менее двух рулонов — для проверки серповидности, желобчатости и параметра шероховатости поверхности;

2 % рулонов, но не менее двух рулонов — для контроля микроструктуры.

3.2 Толщину ленты измеряют при помощи микрометров (ГОСТ 6507—78 или 4381—87), оптиметров (ГОСТ 5405—75) и других средств измерения соответствующей точности.

Ширину ленты измеряют при помощи штангенциркуля (ГОСТ 166—80).

Толщину ленты измеряют на расстоянии не менее 5 мм от кромки ленты.

Качество поверхности и кромок проверяют без применения увеличительных приборов. Допускается применение лупы увеличения $5\times$

3.3. Шероховатость поверхности и глубину дефектов определяют при помощи профилографов-профилометров (ГОСТ 19300—86), оптических приборов (ГОСТ 9847—79) и других средств измерения соответствующей точности».

Пункты 3.5, 3.6. Заменить ссылку: ГОСТ 11701—66 на ГОСТ 11701—84.

Пункты 3.7, 3.10 изложить в новой редакции: «3.7. Испытание на перегиб проводят по ГОСТ 13813—68: Длина изгибающего рычага прибора должна соответствовать указанной в табл. 2.

3.10. Серповидность ленты должна проверяться при совмещении кромок об-

(Продолжение см. с. 96)

разца ленты длиной 1 м с прямой линией. Измерение проводят линейкой (ГОСТ 427—75) в месте наибольшей кривизны».

Пункты 3.13, 3.14, 4.1 исключить.

Пункт 4.2 дополнить словами: «ГОСТ 3560—73, ГОСТ 3282—74 или другой нормативно-технической документации».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Лента должна быть покрыта тонким слоем ингибированной смазки, предохраняющей ленту от коррозии.

Типы смазок: смесь ЖКБ и индустриального масла И-12А или И-20А по ГОСТ 20799—75 в соотношении 1:1, смесь НГ-203А или НГ-203Б по ОСТ 38.01436—87 и индустриального масла И-12А или И-20А в соотношении 1:1. Допускаются другие виды смазок и другие соотношения компонентов, обеспечивающие защиту от коррозии».

Пункт 4.4. Первый абзац. Заменить слова: «(за исключением тканей из натуральных волокон), по нормативно-технической документации» на «(за исключением хлопчатобумажных и льняных тканей), по нормативно-технической документации, а также шивной лоскут из отходов текстильной промышленности.

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.6—4.10: «4.6. Лента, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должна упаковываться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

4.7. К каждому рулону или грузовому месту должен быть прикреплен ярлык с указанием:

товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения ленты;

марки стали;

номера партии;

штампа технического контроля.

4.8. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

4.9. Ленту транспортируют мелкими отпавками транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида или в универсальных контейнерах по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—72, ГОСТ 22225—76.

Укрупнение грузовых мест должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 21650—76, ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81.

4.10. Лента должна храниться в закрытых складских помещениях».

(ИУС № 11 1988 г.)