

Изменение № 2 ГОСТ 12167—82 Станки ткацкие бесчелночные с малогабаритными прокладчиками утка. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.03.88 № 718

Дата введения 01.01.89

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. В зависимости от рабочей ширины станки изготовляют следующих групп:

- 1 — 180 см;
- 2 — 220 см;
- 3 — 250 см;
- 4 — 330 см».

Пункт 1.4 изложить в новой редакции: «1.4. Основные параметры станков должны соответствовать указанным в таблице (см. с. 194).

Пункты 2.2, 2.7, 2.13 исключить.

Пункт 2.3. Исключить слова: «по ГОСТ 2789—73».

Пункт 2.6. Третий абзац исключить.

Пункт 2.9. Заменить слово: «навивки» на «намотки».

Пункт 2.10. Исключить слова: «с максимальной частотой вращения главного вала».

Пункт 2.12. Заменить слова: «3,5 года» на «4 года (3,5 года)*». дополнить сноской: «* Значение, указанное в скобках, применять до 01.01.90».

Пункт 2.14. Заменить значение: 80 на 92 (85)*; дополнить сноской: «* Значение, указанное в скобках, применять до 01.01.90».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.15—2.19: «2.15. Средняя наработка на отказ не менее — 120 ч (80 ч)*, установленная безотказная наработка не менее — 24 ч (16 ч)*.

* Значения, указанные в скобках, применять до 01.01.90.

2.16. Среднее время восстановления работоспособного состояния — 0,25 ч.

2.17. Конструкция станка должна обеспечивать выработку ткани по ГОСТ 161—86. Хлопчатобумажной ткани 1-го сорта должно выработываться не менее 92 % от общего количества при условии соблюдения технологического процесса.

2.18. Комплектность

2.18.1. В комплект станка должны входить сменные, монтажные и запасные части, инструмент и принадлежности в соответствии с ведомостью ЗИП.

2.18.2. По требованию потребителя станки должны быть укомплектованы: узлами среднего кромкообразователя для выработки нескольких полотен; ширителями ткани; дополнительным скало; товарным регулятором, обеспечивающим один из четырех диапазонов плотностей по утку (см. приложение);

основным регулятором с одним из трех значений передаточного отношения, которое должно быть указано в технических условиях на станки конкретных исполнений;

тормозом скало;

катушкой и пружиной для заведения добавочных нитей основы;

световой сигнализацией причин останова станка по двум зонам ширины;

электронным контролером обрыва уточной нити;

механизмом розыска «раза»;

накопителями уточной нити;

навоями с диаметром фланцев 600, 700 или 800 мм;

встроенными устройствами для сбора пуха и пыли.

(Продолжение см. с. 194)

Группа	Типоразмер	Максимальная кинематическая частота вращения главного вала, об/мин	Производительность, м·уточ/ч	Производительность на единицу занимаемой площади, (м·уточ/ч)/м ²	Удельный расход электроэнергии, Вт·ч/(м·уточ/ч), не более	Удельная масса, кг/(м·уточ/ч), не более
1	СТБ1—180	430 (400)	46440 (43200)	6355 (5877)	0,069 (0,081)	0,052
	СТБ2—180	410 (400)	44280 (43200)	5884 (5441)	0,073 (0,086)	0,052
	СТБ4—180	390 (340)	42120 (36720)	5355 (4952)	0,077 (0,090)	0,069
	СТБ6—180	370 (240)	39960 (25920)	4884 (4516)	0,081 (0,095)	0,069 (0,076)
2	СТБ1—220	390 (360)	51480 (47520)	6854 (5993)	0,058 (0,072)	0,053
	СТБ2—220	370 (360)	48840 (47520)	6346 (5549)	0,061 (0,076)	0,056 (0,065)
	СТБ4—220	350 (340)	46200 (44880)	5711 (5050)	0,064 (0,080)	0,059 (0,069)
	СТБ6—220	330 (230)	43560 (30360)	5267 (4606)	0,068 (0,084)	0,063 (0,073)
3	СТБ1—250	380 (340)	57000 (51000)	6230 (5819)	0,057 (0,066)	0,057 (0,060)
	СТБ2—250	360 (340)	54000 (51000)	5769 (5388)	0,060 (0,070)	0,060 (0,064)
	СТБ4—250	340 (320)	51000 (48000)	5250 (4903)	0,063 (0,073)	0,063 (0,067)
	СТБ6—250	330 (220)	43560 (33000)	4788 (4472)	0,067 (0,077)	0,067 (0,071)
4	СТБ1—330	350 (330)	69300 (65340)	6791 (6226)	0,046 (0,055)	0,057
	СТБ2—330	340 (330)	67320 (65340)	6288 (5765)	0,049 (0,058)	0,054
	СТБ4—330	320 (290)	63360 (57420)	5722 (5246)	0,051 (0,061)	0,059
	СТБ6—330	300 (210)	59400 (41580)	5219 (4785)	0,054 (0,064)	0,070 (0,075)

Примечания:

1. Оптимальную частоту вращения главного вала, обеспечивающую наибольшую производительность, определяет потребитель в зависимости от вида и качества перерабатываемого сырья, от вида и качества оснастки и других факторов, влияющих на процесс ткачества.

2. Значения, указанные в скобках, применять до 01.01.90.

(Продолжение изменения к ГОСТ 12167—82)

Примечание. Тацкие станки, поставляемые на производство с 01.01.89, должны быть оснащены микропроцессорной системой управления технологическими параметрами. По требованию потребителя допускается иная комплектация, оговоренная в заказе-наряде. Коэффициент автоматизации 0,85.

2.18.3. К станку должна быть приложена эксплуатационная документация.

2.18.4. Комплектующие изделия и сопроводительная документация для станков, предназначенных для экспорта, — по заказу-наряду внешнеторговых организаций.

2.19. Маркировка и упаковка станков — по отраслевой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Пункт 3.1 исключить.

Пункт 3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.004—76 на ГОСТ 12.1.004—85.

Пункты 3.11, 3.12 изложить в новой редакции: «3.11. Уровень звука работающего станка не должен превышать 80 дБ·А.

3.12. Уровни виброскорости на рабочем месте не должны превышать 92 дБ».

Раздел 4 исключить.

Раздел 5. Наименование изложить в новой редакции: «5. Приемка».

Пункт 5.5 дополнить абзацем: «Допускается проведение периодических испытаний потребителем на станках выпуска последних пяти месяцев».

Пункт 6.2. Исключить значения: 280, 400.

Пункт 6.3. Заменить слова: «по ГОСТ 21339—82» на «ГЧ10Р 1-го класса точности».

(Продолжение см. с. 196)

Пункты 6.4, 6.5 исключить.

Пункт 6.6. Заменить слова: «линейкой по ГОСТ 427—75» на «измерительной линейкой с пределом измерения 300 мм с ценой деления 1 мм».

Пункты 6.7, 6.9 изложить в новой редакции: «6.7. Параметры шероховатости поверхности (п. 2.3) следует проверять профилографом-профилометром II типа.

6.9. Температуру масла в коробках (п. 2.10) следует проверять ртутным стеклянным техническим термометром ТТ с ценой деления шкалы 1 °С или стеклянным лабораторным термометром ТЛ-2 с ценой деления 1 °С».

Пункт 6.10 после слов «текстильной лупы» дополнить словами: «типа ЛТ».

Пункты 6.11, 6.12 исключить.

Раздел 6 дополнить пунктами — 6.13, 6.14: «6.13. Производительность станка (п. 1.4), надежность станка (пп. 2.12, 2.15, 2.16) и сортность ткани (п. 2.17) проверяют при работе станка на пряже 1-го сорта.

6.14. Показатели надежности (пп. 2.12, 2.15, 2.16) проверяют по результатам анализа эксплуатационных испытаний по методике, утвержденной в установленном порядке.

Риск потребителя и изготовителя — 0,2».

Раздел 7 изложить в новой редакции:

«7. **Транспортирование и хранение**

7.1. Транспортирование и хранение станков — по отраслевой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке».

(ИУС № 6 1988 г.)