



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
С О Ю З А С С Р**

**ТАЗЫ ДЛЯ МАШИН ПРЯДИЛЬНОГО
ПРОИЗВОДСТВА**

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 28103—89
(СТ СЭВ 6311—88)**

Издание официальное

**БЗ 2—89/157
5 коп.**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**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;

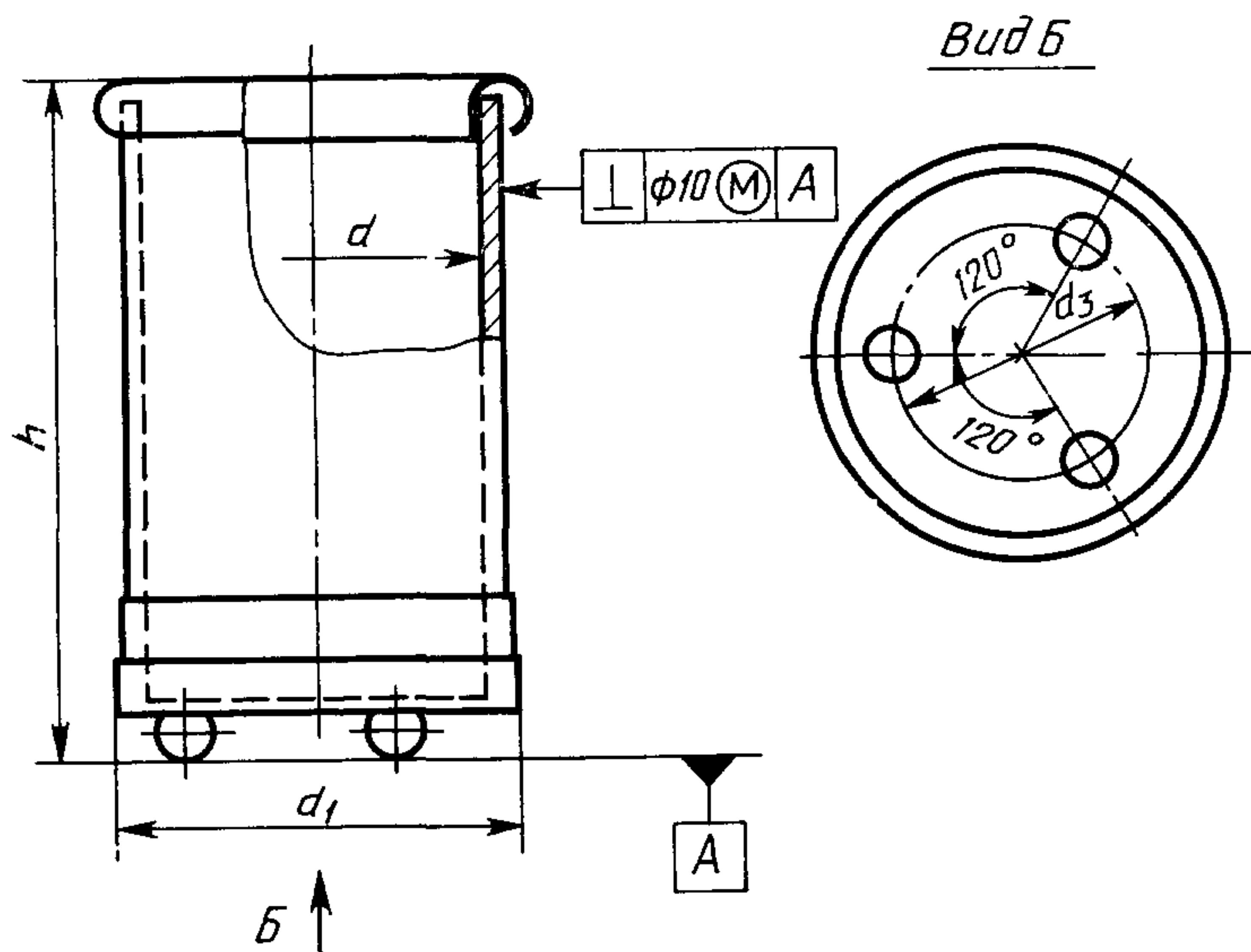
2 — с отверстием в днище для прессования лент;

3 — с подпружиненным подъемным днищем.

1.2. Тазы типа 1 изготовляют в двух исполнениях:

1—1 — с плоским днищем (черт. 1);

Тип 1—1, вариант В



Черт. 1

MM

Т а б л и ц а 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	
1000	1100 1200	$d—160$
1200—1600 с шагом 200	1200	

Примечания:

1. Размер, указанный в скобках, неpreferred.

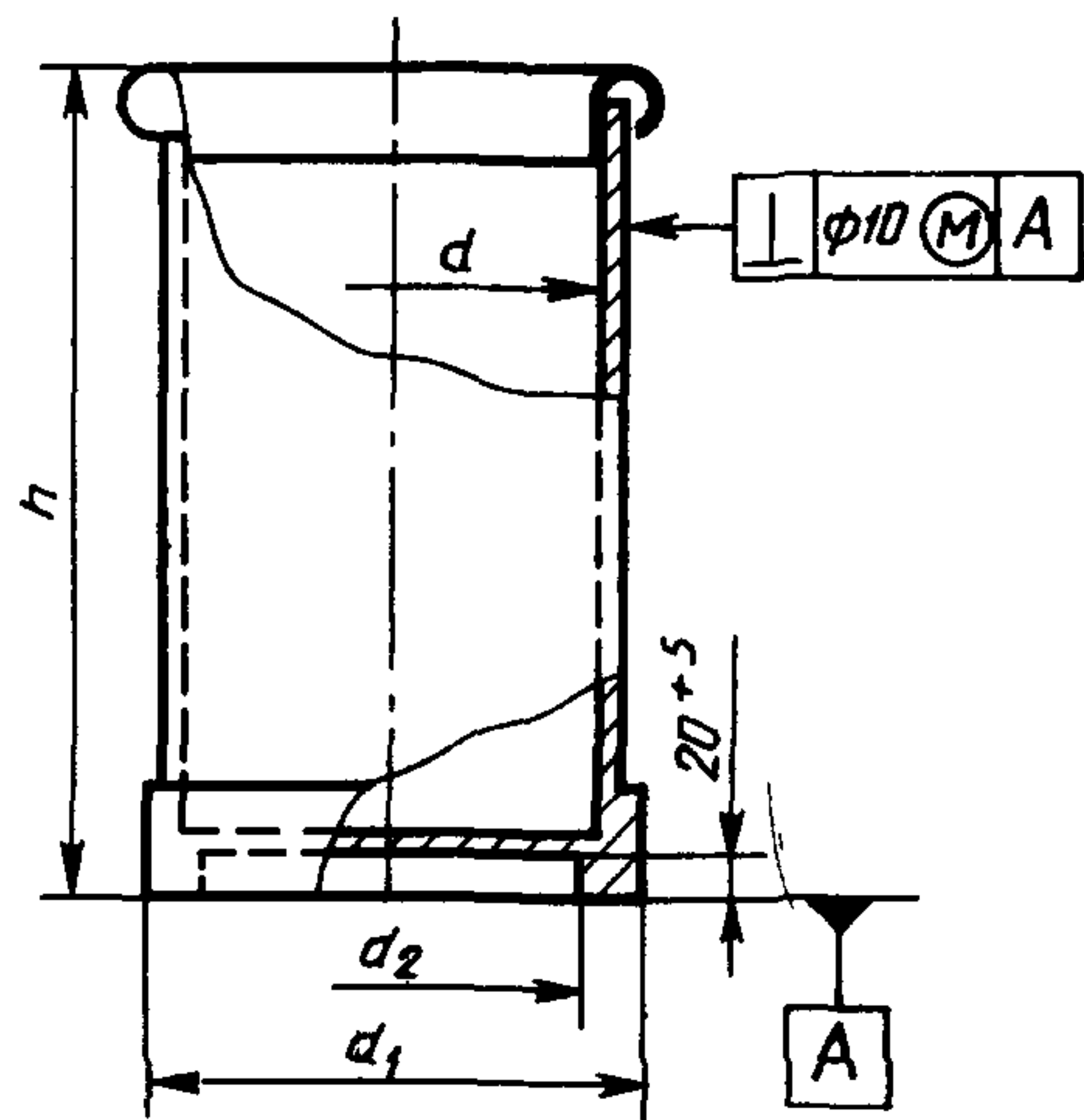
2. Кроме указанных на черт. 1 3-х элементов передвижения допускается применение 4-х элементов при $d > 700$ мм.

3. Размер d_1 см. табл. 2.

С. 3 ГОСТ 28103—89

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

Тип 1—2, вариант А



Черт. 2

мм

Таблица 2

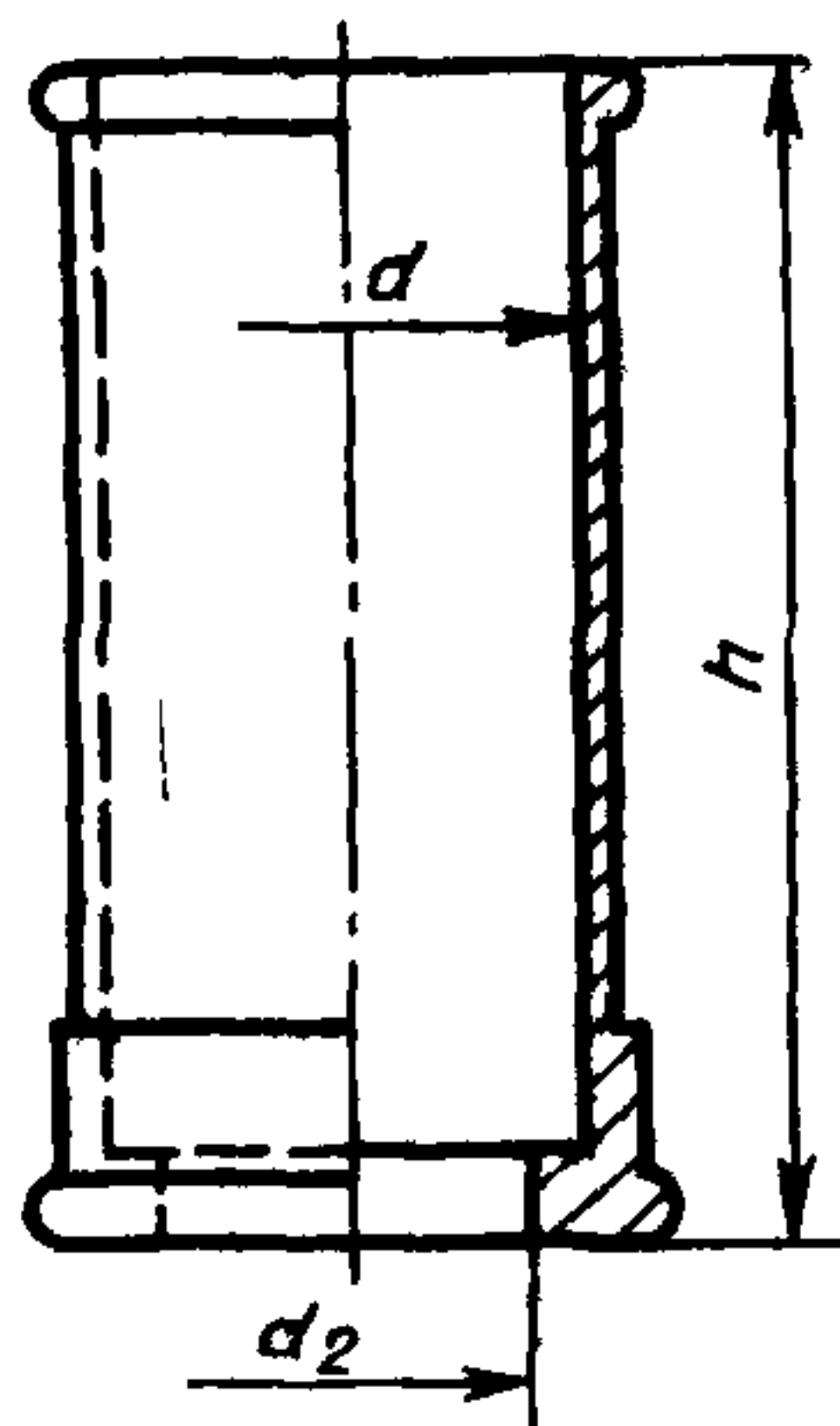
d	h $\pm 5,0$	d_1 $-5,0$	d_2 $+5,0$
(214) 225	900	$d+15$	$d-15$
250	800 900		
300	800 900 1000		
350	(700) 800 900 1000		
400	800 900 1000 1100		
(450)	(900)		
500—1000 с шагом 100	900 1000 1100 1200		

Примечания:

- Размеры, указанные в скобках, неpreferred.
- Для исполнения 1—1 $d_2=0$.

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

Тип 2



Черт. 3

Таблица 3

мм

d	h $\pm 5,0$	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 изготавливают 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 изготавливают в двух вариантах:
 А — без элементов передвижения (черт. 2, 3, 4, 5);
 В — с элементами передвижения (черт. 1, 6, 7).

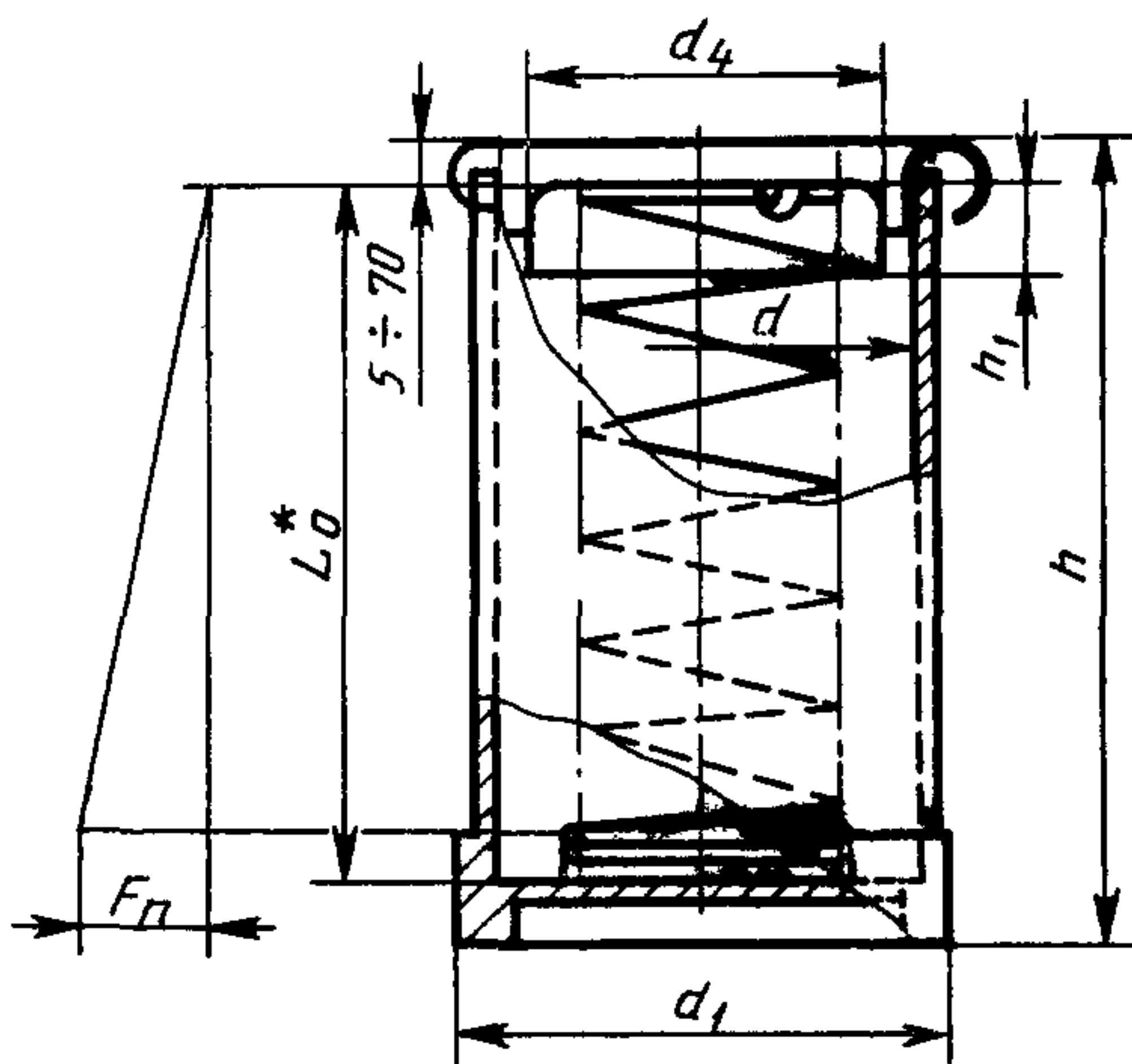
2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

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

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

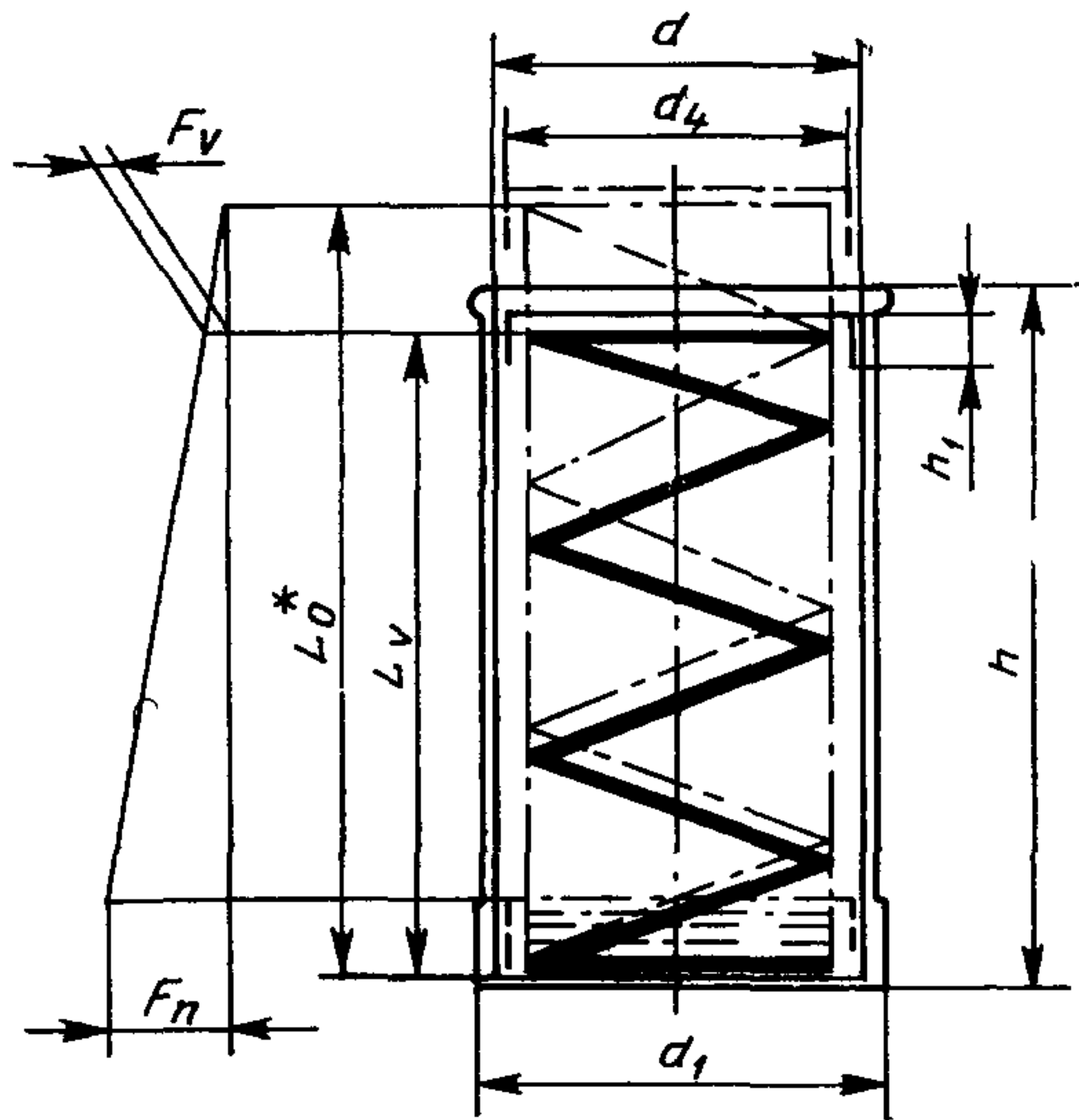
- d — внутренний диаметр таза;
- d_1 — наружный диаметр основания таза;
- d_2 — диаметр выемки или отверстия в днище таза;
- d_3 — диаметр делительной окружности элементов передвижения таза;
- d_4 — наружный диаметр подъемного днища;
- h — общая высота таза;
- h_1 — высота подъемного днища;
- L_0 — длина 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.

Тип 3. Исполнение 3—2, вариант А.



* Размер для справок.

Черт. 5

Таблица 4

Размеры, мм

d	h $\pm 5,0$	h_1	d_4	Исполнение			
				3—1		3—2	
				L_0	$F_{n'}$ Н	L_0	$F_{n'}$ Н
(214) 225	900	50	$d-14$ $d-10$	$h-60$	25	$h+40$	25
250	800 900		$d-15$		25 30		25 30
300	800 900 1000				35 40 50		35 40 50
350	800 900 1000 (1070)				50 60 70 80		50 60 70 80

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

Примечания:

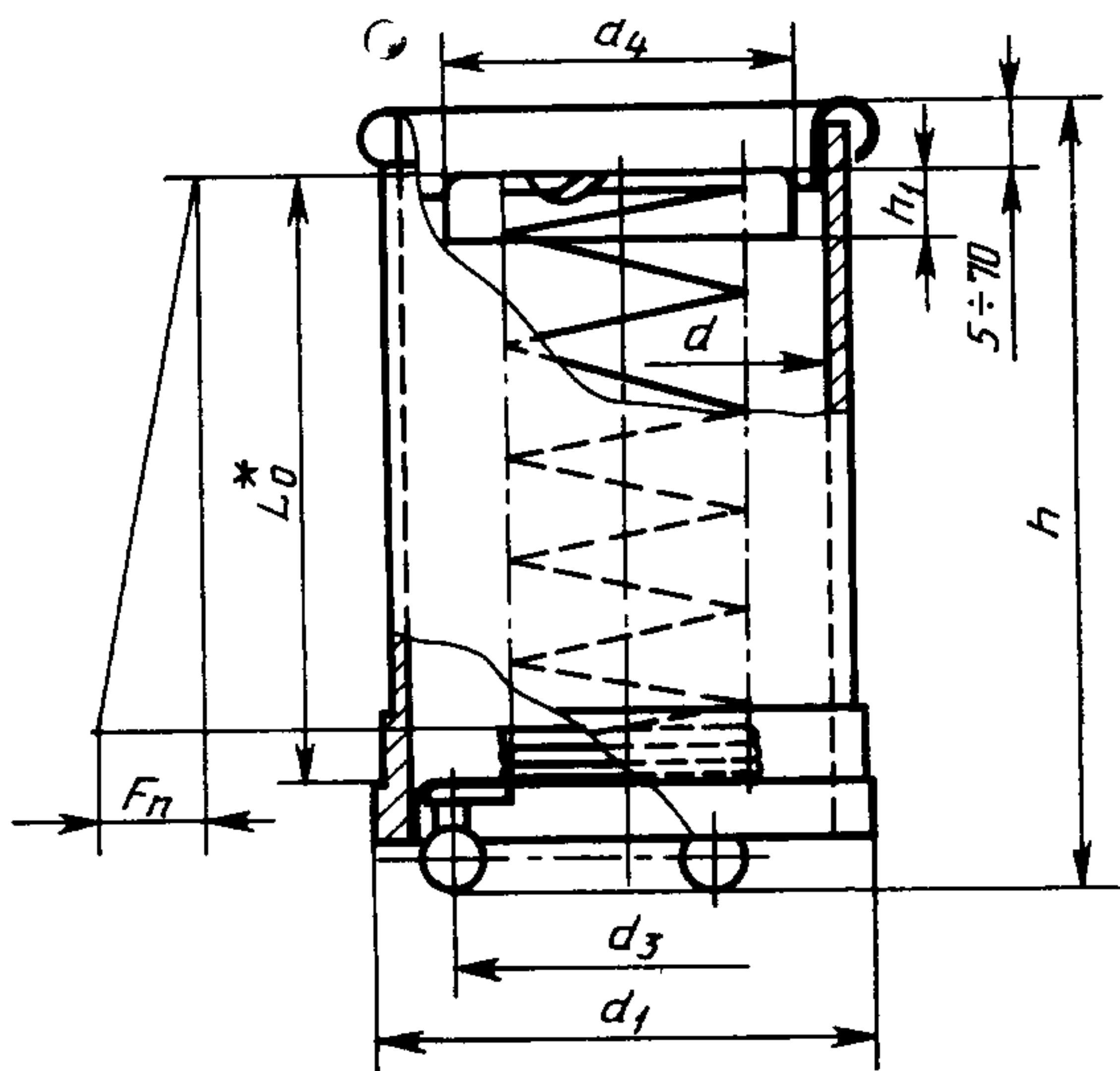
1. Размер *d*₁ см. в табл. 2.

2. Размеры, указанные в скобках, неpreferred.

3. Величина *F*_н является ориентировочной и зависит от удельной массы ленты (при малой удельной массе величину *F*_н следует уменьшить).

4. Значения параметров *F*_н и *L*₀ определяют в зависимости от конструктивного исполнения.

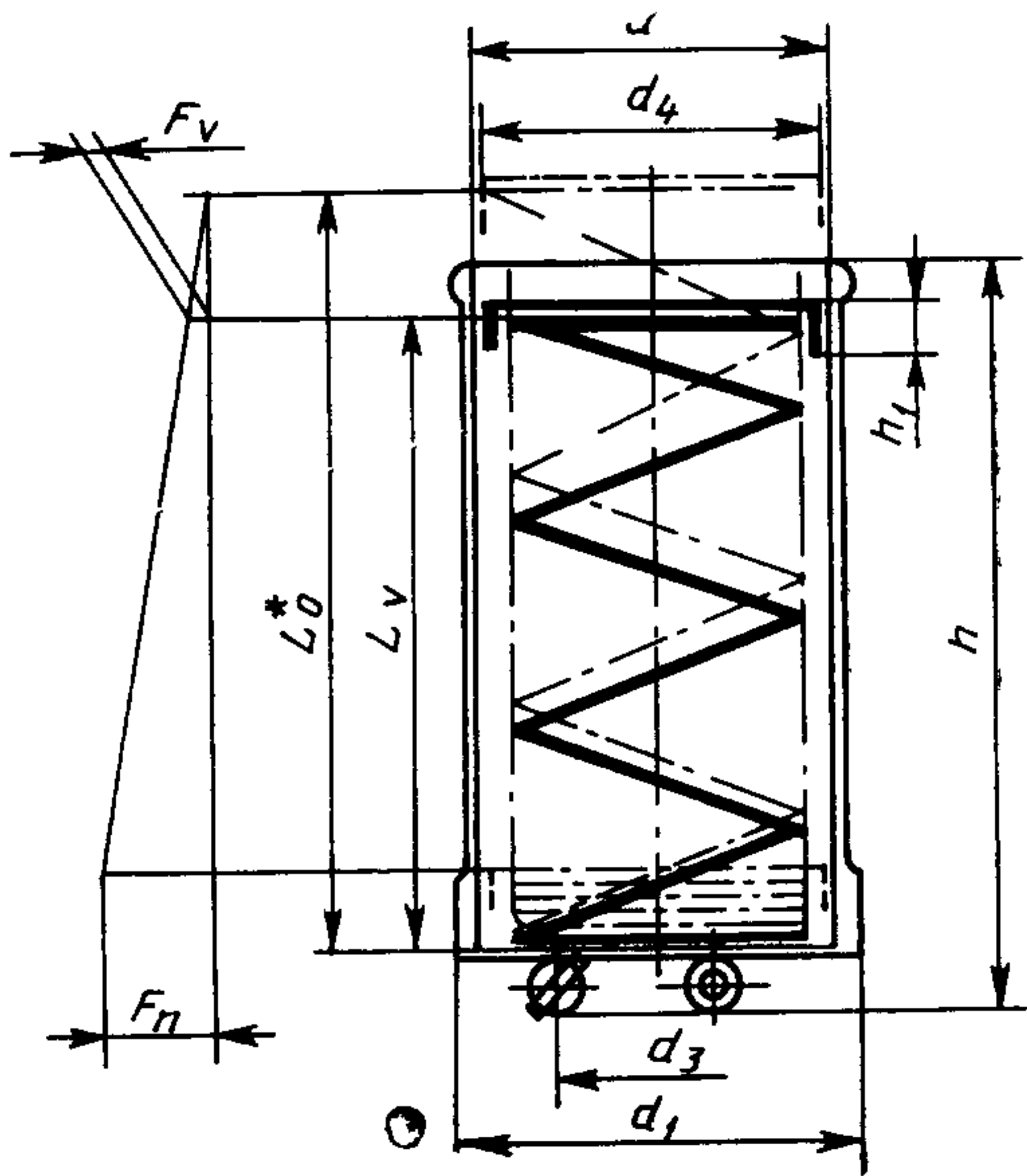
Тип 3. Исполнение 3—1, вариант В



* 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		3—2		
				L ₀	F _n , Н	L ₀	F _n , Н	
(400)	(900) (1000)	50	d—15	h ⁻²⁵ -75	80 90	h+50	90 110	
500	(900) 1000 (1070) 1100 1200	55			130 130 140 160 160		140 140 140 160 190	
	900 1000 1100 1200				160 170 180 200		160 180 200 220	
	1000 1100 1200				220 220 250		220 250 270	
	1000 1100 1200 1300				280 280 310 340		280 310 340 370	
	1000 1100 1200 1300		100		d—20		350 350 380 420	350 380 420 450
1000	1100 1200 1300	460 460 500					460 500 540	
1200	1200 1300	680 680					680 730	

Примечания:
1. Размеры, указанные в скобках, неpreferred.
2. Величина F_n является ориентировочной и зависит от удельной массы ленты (при малой удельной массе величину F_n следует уменьшить).
3. Значения параметров F₀ и L₀ 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*

Сдано в наб. 15.05.89 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