Группа №68

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

РСТ Уз 138-87 "Круги полировочные. Общие технические условия"

Утверждено и введено в действие
Распоряжением УзГосстандарта
от "27" июля 1992г. № 12-05пс

Дата введения 01.09. 1992г.

На титульном листе снять ограничение срока действия, заменить "срок действия" на "дата введения".

В вводной части стандарта предложение: "Несоблюдение стандарта преследуется по закону" заменить на "Требования стандарта являются обязательными".

Пункт 2.2. Заменить ссылку ГОСТ 6309-80 на ГОСТ 6309-87.

Раздел I, п.I.I. после таблицы исключить:
"Масса определяется на товарных весах-ГОСТ 23676-79".

Раздел 3, п.3.2. после проверки линейных размеров дополнить следующим абзацем:
"Масса определяется на весах - ГОСТ 23676-79".

Пункт 3.2. дополнить 9 абзацем:
"В случае образование дыр считать невыдержавшим испытания".

Пункт 3.3., абзац второй изложить в следующей редакции:
"При неудовлетворительных результатах повторной проверки хотябы по одному показателю, вся партия возвращается на переделку, после чего вновь представляется на повторный контроль".

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАН ЦИКТБ "Узбекэлектром"

ИСПОЛНИТЕЛИ Г.А.Каранетов, К.Х.Курбанова, Л.Б.Пешкова

ВНЕСЕН Госассоциацией "Узбекэлектром"

Заведующий комплекса научно-технического прогресса и качества А.У.Поповский

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ РАСПОРЯЖЕНИЕМ УзГосстандарта от "27" июня 1992г. № 12-05рс

ЗАРЕГИСТРИРОВАН УзГосстандартом от "04" августа 1992г. № 198

УзЦОМ
Отдел республиканской стандартизации и гос Регистрации НТД

Госассоциация "Узбеклегпром"

Заведующий комплекса научно-технического прогресса и качества — А.У.Поповский

И.о.директора ЦПКТБ "Узбеклегпром" — Г.А.Карапетов

Заведующий технологическим отделом разработки и внедрения НТД и метрологического обеспечения — Х.Х.Курбанова

Ведущий инженер — Л.Б.Пашкова

СОГЛАСОВАНО

Ташкентское производственное об"единение "Садаф"

Директор

И.С.Ахмеджанов

_______________ I993 г.

УзГосМ
Отдел республиканской
стандартизации и гос
Регистрации НТД

УДК 677.21.066 Группа М68

Р Е С П У Б Л И К А Н С К И Й С Т А Н Д А Р Т

КРУГИ ПОЛИРОВОЧНЫЕ
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
СИЛЛИҚЛАШ АЙЛАНАЛАРИ
УМУМИЙ ТЕХНИК ШАРТЛАР

РСТ УзССР 138-87

ОКП 81 6200

Срок действия с 1 января 1988 г.
до 1 января 1993 г.
Без огр. ср. дей

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий республиканский стандарт распространяется на круги полировочные из отходов и весового лоскута хлопчатобумажных и штапельных тканей. Круги предназначаются для полировочных станков.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Круги полировочные, в зависимости от диаметра, выпускаются пяти размеров и имеют следующую массу согласно таблицы.

Республиканский стандарт УзССР
зарегистрирован Госпланом Узб. ССР
10 августа 1987 г. № 138-87

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Размер (номер) круга	Диаметр круга и допускаемые отклонения в мм	Масса круга и допускаемые отклонения в г
I	280 ± I0	280 ± I0
2	300 ± I0	300 ± I0
3	400 ± I0	500 ± I0
4	450 ± I0	850 ± I0
5	450 ± I0	I000 ± I0
	550 ± I0	I250 ± I0

Масса определяется на товарных весах - ГОСТ 23676-79.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I. Круги полировочные должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, образцам утвержденным в установленном порядке.

2.2. Для изготовления кругов полировочных применяются следующие материалы:

лоскут весовой - 50 %,
лоскут "лапша" - 30 %,
межлекальные выпады - 20 %,
нитки хлопчатобумажные №№ 0,00,I,I0 в 3-6 сложений по ГОСТ 6309-80.

2.3. Настил лоскута должен быть произведен в диаметральном направлении, более длинной стороной, затем прострочен на машине, с наложением с двух сторон прочной хлопчатобумажной ткани. Верхний слой может быть цельным или стачным из двух частей.

В настиле не допускаются: льняной лоскут, брезент, бортовка, мешковина, шерстяные ткани, подметь и загрязненный лоскут.

2.4. Обработка кругов полировочных производится путем простраивания от края к центру строчкой параллельной окружности, с расстоянием между рядами строчек в I,0 см и с дополнительной прострочкой поверхности круга дугообразными строчками в 8-I0 рядов.

Отдел стандартов и технических условий Госплана УзССР

ЗЦОМ
Отдел республиканской стандартизации и гос Регистрации НТД

2.5. Частота машинной строчки для стачивания отрезков 23-25 стежков, а для наружной строчки - 15-18 стежков на длине шва 5 см.

2.6. Пошив кругов должен быть прочным и аккуратным, строчки ровными без пропусков, с равномерным натяжением ниток.

2.7. Готовые круги выпускаются первым сортом.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И КОНТРОЛЯ

3.1. Для проверки и испытаний кругов полировочных предприятием-изготовителем, а также для контрольной проверки и испытания их организацией-потребителем должны применяться методы испытаний и правила проверки указанные в настоящем РСТ.

3.2. Для проверки внешнего вида, размеров, массы и испытания на прочность от партии отбирается 10 %, но не менее 10 кругов.

Партией считается одновременно предъявленное к приемке-сдаче количество кругов полировочных, оформленное одним документом или количестве, указанное в счете-фактуре.

Проверка внешнего вида кругов должна производиться осмотром путем сравнения с образцом.

Размеры (номера) проверяются металлической линейкой по ГОСТ 427-75.

Круги полировочные перед испытанием выдерживают не менее 24 часов в атмосферных условиях по ГОСТ 10681-75.

В этих же условиях проводят испытания.

Испытание на прочность производится на полировочных станках со скоростью вращения от 3000 до 3400 об/мин в течение 2 минут.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний производится повторное испытание удвоенного количества кругов.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки, вся партия возвращается на пересортировку.

Отдел стандартов и технических условий Госплана УзССР

УзЦСМ
Отдел республиканской стандартизации и гос
Регистрации НТД

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.I. Круги полировочные одного размера складываются в пачки по I0 штук.

Пачки связываются бумажным шпагатом, шпагатом из химических волокон по действующей НТД или тканевой кромкой.

К каждой пачке приклеивается бумажный ярлык с обозначением:

а) изображения товарного знака предприятия-изготовителя;

б) наименования предприятия;

в) наименования изделия;

г) РСТ УзССР I38-87;

д) размера;

е) количества изделий в пачке;

ж) розничной цены;

з) даты выпуска.

4.2. При иногородных перевозках круги полировочные упаковываются в тюки по I00 штук не более.

На тюк наклеивается бумажный ярлык с реквизитами согласно указанных в пункте 4.I настоящего ВСТ с дополнительным указанием количества изделий в тюке.

4.3. При транспортировании автотранспортом допускается укладка кругов без упаковки, при условии сохранения качества.

4.4. Круги полировочные должны храниться в проветриваемых помещениях при температуре не выше 40°С и относительной влажности воздуха 50-70% на расстоянии не менее Iм от отопительных приборов.

Отдел стандартов и технических условий Госплана УзССР

УзЦОМ
Отдел республиканской стандартизации и гос
Регистрации НТД

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАН ЦИКТБ МЛП УзССР

ИСПОЛНИТЕЛИ А.У.Поповский – к.т.н., Х.Х.Курбанова, Л.Б.Панкова, Л.И.Махмудова

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности УзССР

Заместитель Министра Акбаров Х.А.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Госплана УзССР от "10" августа 1987г. № 22рс

ЗАРЕГИСТРИРОВАН Узгосстандартом СССР

за №_____ от _____1987г.

Взамен РСТ УзССР 138-77 "Круги полировочные"

УзЦСМ
Отдел республиканской стандартизации и гос Регистрации НТД

Заместитель Министра легкой промышленности УзССР Х.А.Акбаров

Директор ЦПКТБ МЛП УзССР А.У.Поповский

Заведующий технологическим отделом управления качеством продукции и разработки НТД Х.Х.Курбанова

Заведующий сектором управления качеством продукции и разработки НТД в легкой промышленности Л.Б.Пашкова

Инженер I категории Л.И.Махмудова

СОГЛАСОВАНО

Ташкентский экспериментальный фурнитурно-пластмассовый завод МЛП УзССР

Директор И.С.Ахмеджанов

"18" 06 1987г.

УзЦСМ
Отдел республиканской стандартизации и гос Регистрации НТД

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления текста РСТ
ГОСТ 23676-79	п.1.1.
ГОСТ 6309-80	п.2.2.
ГОСТ 427-75	п.3.2.
ГОСТ 10681-75	п.3.2.
РСТ УзССР 138-87	п.4.1.

Отдел стандартов и технических условий Госплана УзССР

УзЦСМ
Отдел республиканской стандартизации и гос
Регистрации НТД