



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

**ТАЗЫ ДЛЯ МАШИН ПРЯДИЛЬНОГО
ПРОИЗВОДСТВА**

Типы, основные параметры и размеры

Cans for machines of spinning industry.
Types, main parameters 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.

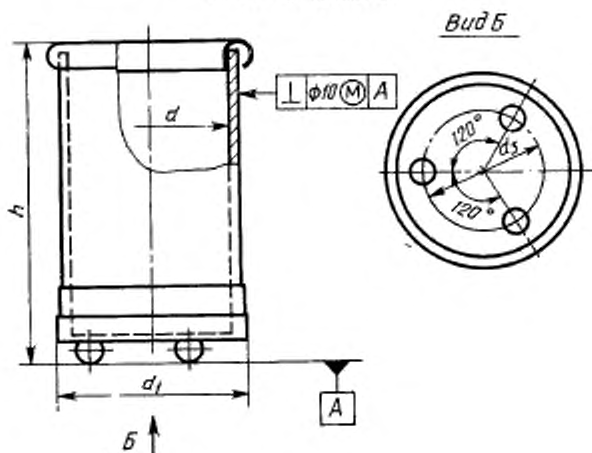
1. ТИПЫ**1.1. Устанавливают три типа тазов:**

- 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

мм

Таблица 1

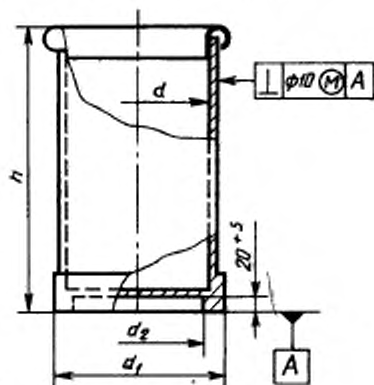
d	h $\pm 5,0$	d_1
400	900 1000	$d-120$
500	(900) 1000 1100 1200	
600	900 1000 1100 1200	
700—900 с шагом 100	1000 1100 1200	
1000	1100 1200	$d-160$
1200—1600 с шагом 200	1200	

Примечания:

1. Размер, указанный в скобках, нежелателен.
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 $\pm 5,0$	d_1 $-5,0$	d_2 $+5,0$
(214)	900	$d+15$	$d-15$
225	800		
250	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		

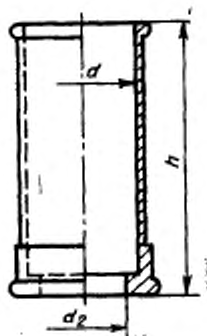
Примечания:

1. Размеры, указанные в скобках, неpreferred.

2. 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 ±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 d₁ и d₃ 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;

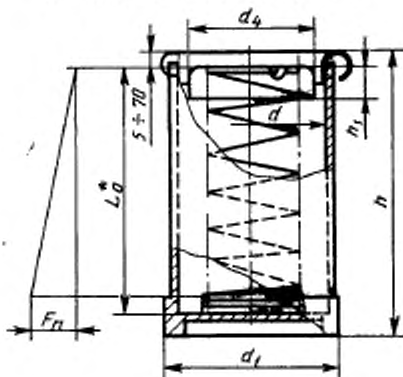
h_1 — высота подъемного днища;

L_0 — длина пружины при незагруженном подъемном устройстве;

F_n — максимальная сила подъемного устройства, Н;

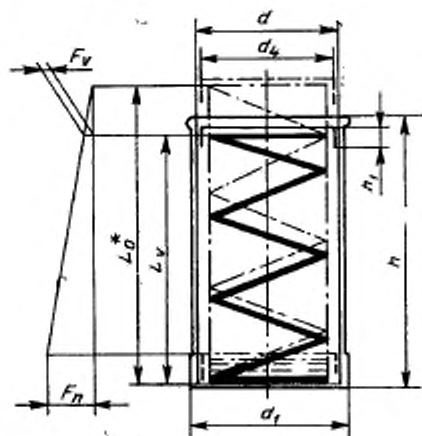
F_v — сила подъемного устройства в рабочем положении, Н.

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

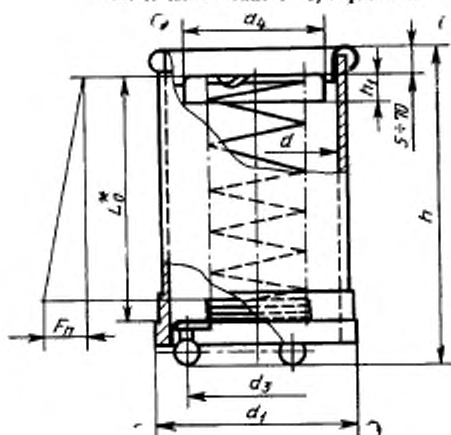
d	h ±5,0	h ₁	d ₁	Исполнение				
				3—1		3—2		
				L ₀	F _n , Н	L ₀	F _n , Н	
(214) 225	900	50	d—14 d—10	h—60	25	h+40	25	
250	800 900		d—15		25 30		25 30	
	300				800 900 1000		35 40 50	35 40 50
350					800 900 1000 (1070)		50 60 70 80	50 60 70 80

d	h ±5,0	h ₁	d ₄	Исполнение				
				3-1		3-2		
				L ₂	F _н , Н	L ₂	F _н , 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				140		160	
	1100				160		190	
	1200				190		210	
	600				900		60	170
1000		180			200			
1100		200			220			
1200		220			240			
700		900			70			220
	1000	240					250	
	1100	250	270					
	1200	270	300					
	800	900	85			380	h+40	380
1000		310			310			
1100		340			340			
1200		340			370			
1300		370			390			
900	900	100	350		h+40	360		
	1000		380			380		
	1200		450			450		
	1300		450			470		
	1000		900			100	430	h+40
1000		460	460					
1200		540	540					
1300		540	560					

Примечания:

1. Размер d₁ см. в табл. 2.
2. Размеры, указанные в скобках, нежелательны.
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 L₂ определяют в зависимости от конструктивного исполнения.

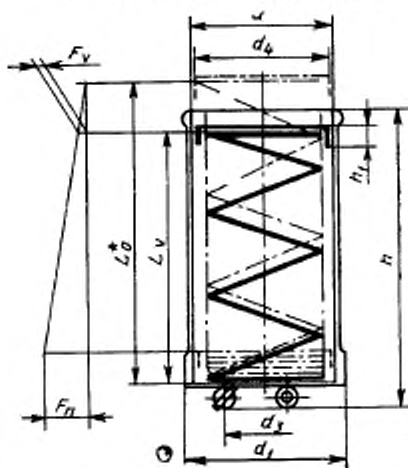
Тип 3. Исполнение 3—1, вариант В



* 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 ₂	F _н Н	L ₂	F _н 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	60			160 170 180 200		160 180 200 220
	1000 1100 1200	70			220 220 250		220 250 270
	1000 1100 1200 1300	85			280 280 310 340		280 310 340 370
900	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, нежелательны.
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_n и L_2 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 дна 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 ОБОЗНАЧЕНИЯ 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. 15.06.89 Подп. в печ. 10.08.89 0,75 усл. печ. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,68 усл.-над. л.
Тир. 4 000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, ГСП, Новопроспектский пер., 3
Тяж. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 616