

Всесоюз. изд. № 10-834

*+
всесоюз.*



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**ЩЕТКИ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ
МАШИН**

МЕТОДЫ ИСПЫТАНИИ

ГОСТ 9506.1-74—ГОСТ 9506.7-74

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ЩЕТКИ
ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН

МЕТОДЫ ИСПЫТАНИИ

ГОСТ 9506.1-74—ГОСТ 9506.7-74

Издание официальное

МОСКВА — 1974

ЩЕТКИ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН

Метод определения размеров

Brushes for electrical machines,
The method for determination of
sizesГОСТ
9506.1-74Взамен
ГОСТ 9506-65 в части
разд. 1

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 июня 1974 г. № 1518 срок действия установлен

с 01.01 1976 г.
до 01.01 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на щетки для электрических машин и устанавливает метод определения их линейных размеров.

1. АППАРАТУРА

- 1.1. Штангенциркули типов ШЦ-1, ШЦ-2 по ГОСТ 166-73.
- 1.2. Микрометры типов МК и МЛ по ГОСТ 6507-60.
- 1.3. Линейки мерительные по ГОСТ 427-56.
- 1.4. Калибры по чертежам, утвержденным в установленном порядке.
- 1.5. Угломер с нониусом по ГОСТ 5378-66.

2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Определение основных размеров — тангенциального, аксиального и радиального, в зависимости от допускаемых предельных отклонений, производят в верхней и нижней частях щетки микрометром или штангенциркулем с соответствующей точностью отсчета. Допускается производить измерение с использованием не менее половины диаметра измерительной поверхности микрометров.

2.2. Измерение тангенциального и аксиального размеров омедненных щеток производят на омедненной поверхности щетки.

2.3. Толщину слоя меди определяют по разности результатов измерений микрометром омедненной и неомедненной поверхности щеток.

2.4. Измерение длины провода производят с помощью мерительной линейки.

2.5. Измерение диаметров отверстий под конопатку, канавок, прорезей на щетках производят с помощью калибров.

2.6. Измерение скосов на щетках производят с помощью угломеров.



Изменение № 1 ГОСТ 9506.1—74 Щетки для электрических машин. Метод определения размеров

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.02.79 № 483 срок введения установлен

с 01.07.79

Обозначение стандарта дополнить обозначением: (СТ СЭВ 137—74).

Вводную часть дополнить новым абзацем:

«Стандарт соответствует СТ СЭВ 137—74 в части, касающейся метода определения размеров».

(Продолжение см. стр. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9506.1—74)

Пункт 1.2. Заменить ссылку: ГОСТ 6507—60 на ГОСТ 6507—78.

Пункт 1.3. Заменить ссылку: ГОСТ 427—56 на ГОСТ 427—75.

Пункт 2.5 изложить в новой редакции:

«2.5. Изменение канавок и пазов на щетках производят с помощью калибров или штангенциркуля».

(ИУС № 3 1979 г.)

Группа Е39

Изменение № 2 ГОСТ 9506.1—74 Щетки для электрических машин. Метод определения размеров

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.07.83 № 3225 срок введения установлен

с 01.01.84

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3495, 3496.
Стандарт дополнить разделом — 1а (перед разд. 1):

(Продолжение см. стр. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9506.1—74)

«1а. Отбор образцов

1а.1. Количество щеток, отбираемых для определения их размеров, должно быть указано в стандартах или технических условиях на щетки конкретных марок.

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 166—73 на ГОСТ 166—80.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.7: «2.7. Щетки считают выдержавшими испытания, если их размеры соответствуют указанным в ГОСТ 12232.1—77».

(ИУС № 10 1983 г.)

Изменение № 3 ГОСТ 9506.1—74 Щетки для электрических машин. Метод определения размеров

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.09.88 № 3241

Дата введения 01.04.89

Вводная часть. Заменить слово: «линейных» на «геометрических»;
второй абзац исключить.

Пункты 1.3, 2.5 изложить в новой редакции:

«1.3. Линейки измерительные металлические по ГОСТ 427—75.

(Продолжение см. с. 156)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9506.1- 74)

2.5. Измерение канавок, пазов и диаметров отверстий под конопатку на щетках производят с помощью калибров или штангенциркуля».

Пункт 2.7. Заменить слова: «ГОСТ 12232 1—77» на «стандартах и чертежах на щетки конкретных марок».

(ИУС № 1 1989 г.)