

Группа Г62

Изменение № 1 ГОСТ 6976—79 Машины мотальные. Технические условия
 Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.04.85
 № 1257 срок введения установлен

с 01.01.86

Пункт 1.3. Таблица 1. Пункты 2, 3 изложить в новой редакции: дополнить пунктами — 18, 19:

Наименование параметра и размера	Нормы для исполнений					
	М	МТ	ММ	МЛМ	МЛС	МТУ
2. Расстояние между мотальными головками, мм	254					
3. Максимальная скорость перематывания кинематическая, м/мин	1200	1000	800		500	580
18. Удельное потребление электроэнергии, кВт·ч (м·мин ⁻¹)	0,008	0,009	0,011	0,013	0,018	0,002
19. Удельная масса, кг/(м·мин ⁻¹)	3,91	4,90	6,10	5,75	8,40	1,72

(Продолжение см. с. 118)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6976—79)

примечание 2 изложить в новой редакции: «2. Скорость перематывания нитей и плотность намотки нитей на бобины зависят от линейной плотности нитей и влажности».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.4: «1.4. Коды ОКП и КЧ должны соответствовать приведенным в табл. 1а.

Таблица 1а

Исполнение машины	Код ОКП	КЧ	Исполнение
М	51 1262 0001	04	Обыкновенное
	51 1262 0002	03	Экспортное
	51 1262 0003	02	Тропическое
МТ	51 1262 0004	01	Обыкновенное
	51 1262 0005	00	Экспортное
	51 1262 0006	10	Тропическое
ММ	51 1262 0007	09	Обыкновенное
	51 1262 0008	08	Экспортное
	51 1262 0009	07	Тропическое
МЛМ	51 1262 0010	03	Обыкновенное

(Продолжение см. с. 119)

Исполнение машины	Код ОКП	КЧ	Исполнение
МЛМ	51 1262 0011	02	Экспортное
	51 1262 0012	01	Тропическое
МЛС	51 1262 0013	00	Обыкновенное
	51 1262 0014	10	Экспортное
	51 1262 0015	09	Тропическое
МТУ	51 1262 0016	08	Обыкновенное
	51 11262 0017	07	Экспортное
	51 1262 0018	06	Тропическое

Пункт 2.7. Второй абзац исключить.

Пункт 2.10 изложить в новой редакции: «2.10. Машины должны быть снабжены регулирующими устройствами для выверки секций машины по высоте при монтаже».

Пункт 2.11. Заменить ссылки: ГОСТ 9.009—73 на ГОСТ 9.104—79, ГОСТ 15157—69 на ГОСТ 9.401—79.

Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 12.2.005—75 на ГОСТ 12.2.005—80.

(Продолжение см. с. 120)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6976—79)

Пункт 3.7. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.003—76 на ГОСТ 12.1.003—83.

Пункт 4.1. Заменить слова: «сменными частями» на «сменными шкивами» на две скорости перемотки».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 6.37—71 на ГОСТ 6.37—79.

Пункт 5.2. Второй, четвертый абзацы. Заменить ссылку: «пп. 2.5—2.11» на «пп. 2.5—2.8; 2.10; 2.11».

Пункт 6.2. Заменить ссылку: ГОСТ 21339—75 на ГОСТ 21339—82.

Пункт 6.5. Заменить ссылку: ГОСТ 7502—69 на ГОСТ 7502—80.

Пункт 6.6. Заменить ссылку: ГОСТ 17159—71 на ГОСТ 23676—79.

Пункт 6.7. Исключить слова: «отсутствию неплоскостности торцов»; «плотности намотки пряжи».

Пункт 6.8 изложить в новой редакции: «6.8. Радиальное биеение барабанчиков и валов самоостанова в местах соединения муфтами (п. 2.5) следует проверять индикатором часового типа ИЧ 10 класса 1 по ГОСТ 577—68».

Пункт 6.11 исключить.

Пункты 6.13, 6.14 изложить в новой редакции: «6.13. Нагрев корпусов подшипников (п. 2.13) следует проверять термопреобразователем сопротивления типа ТСМ с диапазоном измеряемых температур от минус 50 до плюс 200 °С класса КV по ГОСТ 6651—78.

6.14. Потребляемую мощность электродвигателей (п. 12 табл. 1) следует проверять переносным измерительным комплектом К 505 по ГОСТ 8476—78 и ГОСТ 8711—78».

Пункт 6.16. Заменить ссылку: ГОСТ 8.055—73 на ГОСТ 12.1.028—80.

Пункт 7.5. Заменить ссылку: ГОСТ 9569—65 на ГОСТ 9569—79.

Пункт 7.7. Заменить ссылку: ГОСТ 10.65—72 на ГОСТ 24634—81.

Пункт 7.10. Заменить ссылку: ГОСТ 10354—73 на ГОСТ 10354—82.

(ИУС № 7 1985 г.)