

КОНТРОЛЬНЫЙ  
Экземпляр



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**КОЛЬЦА ПРЯДИЛЬНЫХ  
И КРУТИЛЬНЫХ МАШИН**  
**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 3608—78**  
**(СТ СЭВ 4984—85)**

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

Издание официальное

Е

БЗ 12—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## КОЛЬЦА ПРЯДИЛЬНЫХ И КРУТИЛЬНЫХ МАШИН

## Технические условия

Rings for ring spinning and ring doubling frames.  
Specifications

ГОСТ  
3608—78\*  
(СТ СЭВ 4984—85)

Взамен  
ГОСТ 3608—74

ОКП 51 1292

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 мая 1978 г. № 1370 срок введения установлен

с 01.07.79

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)

Настоящий стандарт распространяется на кольца прядильных и крутильных машин (далее — кольца), работающие в паре с бегунками по ГОСТ 11031—76 и с полиамидными бегунками, и устанавливает требования к кольцам, изготовляемым для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на кольца, изготовляемые в качестве запасных частей к импортным и снятым с производства машинам.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

## 1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Кольца следует изготовлять типов:

- 1 — с горизонтальным фланцем (бортиком);
- 2 — с вертикальным фланцем (бортиком) и цилиндрической внутренней формой;
- 3 — конические с вертикальным фланцем (бортиком) и конической внутренней формой;
- 4 — гиперболические.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.1а. Кольца типов 1—4 применяются для серийно выпускаемых машин.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1.2. Кольца типа 1 должны изготовляться исполнений 1—9, основные размеры которых должны соответствовать указанным на черт. 1—7б и в табл. 1—8.

Издание официальное

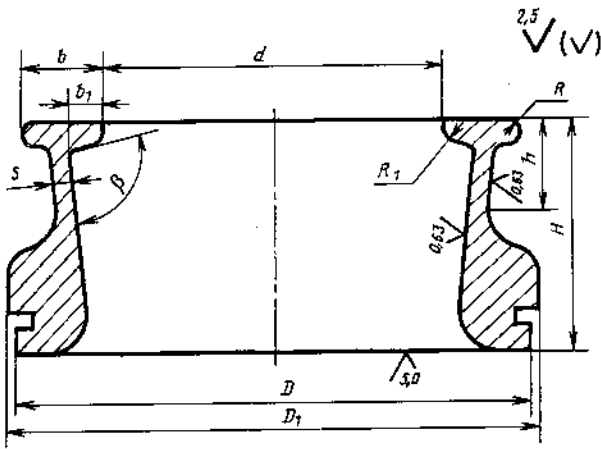
Перепечатка воспрещена

Е

\* Переиздание (июль 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в мае 1984 г., апреле 1986 г., июне 1988 г.  
(ИУС 8—84, 7—86, 10—88)

© Издательство стандартов, 1978  
© ИПК Издательство стандартов, 1998

Тип 1  
Исполнение 1

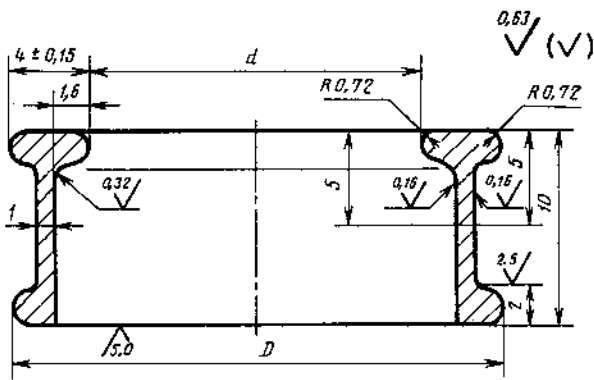


Черт. 1

Таблица 1

мм					
<i>d</i>	75	80	85	100	102
<i>D</i>	87,6	83	88	93	108
<i>D</i> <sub>1</sub>	87,6	85	88	95	110
<i>b</i> ±0,15	4,0;		5,0;	5,8	
<i>b</i> <sub>1</sub>	2,5	1,6		2,3	
<i>H</i>	14	12		14	
<i>S</i>	1,6	1,0		1,1	
$\beta$	102°			99°	
<i>R</i>	0,65			0,95	
<i>R</i> <sub>1</sub>	0,75			0,95	
<i>h</i>	9	7		9	

Тип 1  
Исполнение 2

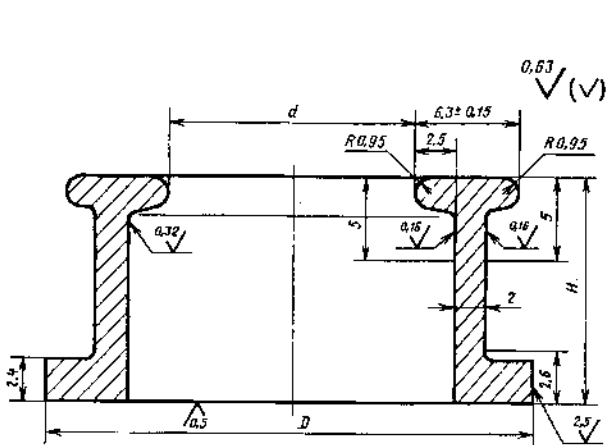


Черт. 2

Таблица 2

мм					
<i>d</i>	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>D</i>
35	43,5	50	58,5	62	70,5
38	46,5	51	59,5	65	73,5
42	50,0	55	63,5	70	78,5
45	53	57	65,5	75	83,5
48	56,5	60	68,5	80	88,5

Тип 1  
Исполнение 3

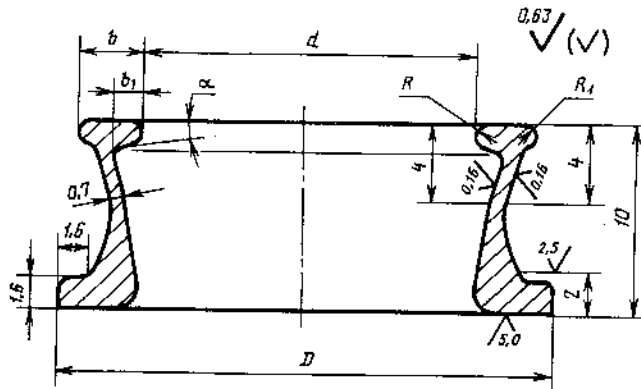


Черт. 3

Таблица 3

мм										
<i>d</i>	65	70	75	76	80	85	90	100	102	
<i>D</i>	77,6	82,6	87,6	88,6	92,6	97,6	102,6	112,6	114,6	
<i>H</i>	14						16			

Тип 1  
Исполнение 4



Черт. 4

Таблица 4

мм

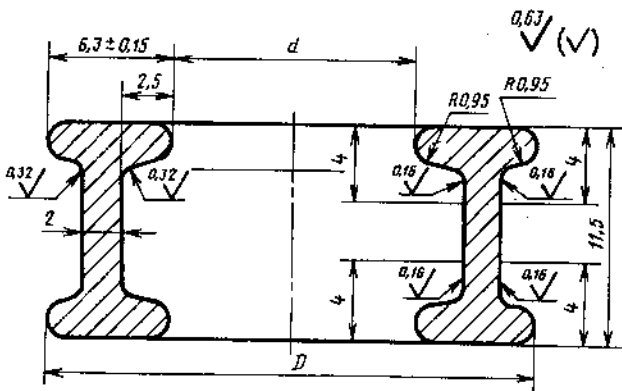
<i>d</i>	32	35	38	42	45	48	50	51	55	57	60	62	75
<i>D</i>	40,5	43,5	46,5	50,0	53,0	56,5	58,5	59,5	63,5	65,5	68,5	70,5	83,5

Таблица 5  
Размеры, мм

<i>b</i>		<i>R</i>	<i>R</i> <sub>1</sub>	<i>a</i>	<i>b</i> <sub>1</sub>
Номин.	Пред. откл.				
3,2	±0,15	0,7	0,6	7°; 20°	1,45
2,8*	+0,1 -0,2	0,6	0,4		1,25

\* Для *d* ≤ 57.

Тип 1  
Исполнение 5



Черт. 5

Таблица 6

мм

<i>d</i>	70	75	76	80	85	90	100	102
<i>D</i>	82,6	87,6	88,6	92,6	97,6	102,6	112,6	114,6