

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ВЕСЫ И ВЕСОВЫЕ ДОЗАТОРЫ
ПРИЗМЫ И ПОДУШКИ СТАЛЬНЫЕ**

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Издание официальное



Июль
Стандартинформ
2007

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**ВЕСЫ И ВЕСОВЫЕ ДОЗАТОРЫ
ПРИЗМЫ И ПОДУШКИ СТАЛЬНЫЕ****Общие технические требования**

Scales and dosimeters.
Knifedgeds and bearings of steel
General requirements

**ГОСТ
9509—74****Взамен
ГОСТ 9509—68**МКС 17.060
17.100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 мая 1974 г. № 1108
дата введения установлена

01.01.76

в части призм и подушек технологических весов и весовых дозаторов по ГОСТ 13712—68*

01.01.78

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 05.12.86 № 3707

Настоящий стандарт распространяется на призмы и подушки стальные весов для статического взвешивания по ГОСТ 29329—92, а также весовых дозаторов дискретного действия, весов и весовых дозаторов непрерывного действия ГОСТ 10223—97 и ГОСТ 30124—94.

Стандарт не распространяется на призмы и подушки технологических весов и весовых дозаторов, разработанных до 01.01.78.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

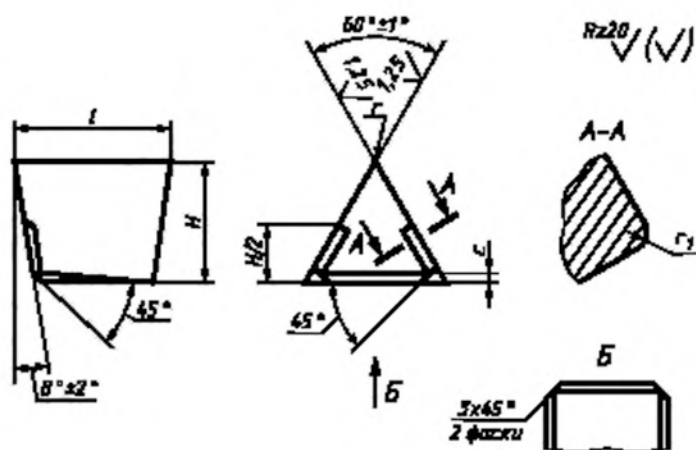
1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Типы, исполнения и основные параметры призм должны соответствовать указанным на черт. 1—8 и в табл. 1—8.

* В настоящее время действуют ГОСТ 29329—92, ГОСТ 30124—94, ГОСТ 10223—97.

ТИП 1. Призма трехгранная

Исполнение 1



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение типоразмера	l	H (пред. откл. по h13)	r_1 , не более	$r_1 - r$ не более	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг
1/1—10—1	10	7,0	0,02	0,8	80	0,002
1/1—12—2	12	9,0			100	0,003
1/1—13—3	13				120	0,003
1/1—14—4	14				400	0,004
1/1—16—5	16	12,0	0,10	1,5	500	0,009
1/1—18—6	18	10,6			600	0,090
1/1—20—7	20	18,0			800	0,028
1/1—25—8	25	15,0			1000	0,022
1/1—25—9		18,0			1000	0,035
1/1—32—10	32	8,5			1300	0,010
1/1—32—11		20,0	1300	0,110		

Примечания:

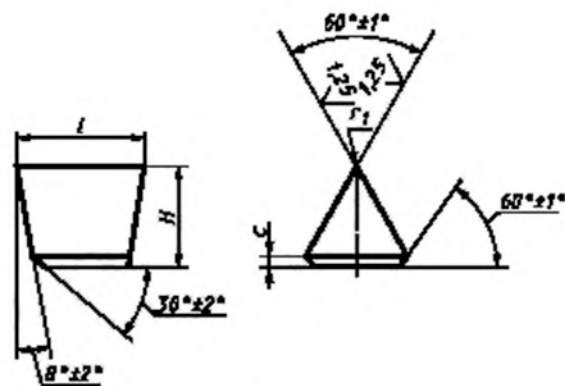
1. У призм типа 1 исполнения 1 допускается радиус r_1 заменять фаской того же размера под углом 45° . Призмы с размерами $l = 18$ мм и более допускается выполнять с направляющими фасками по виду Б.

Для типоразмера 1/1—18—6 допускается $l = 16$ мм.

В табл. 1—8 радиус r величиной менее 1,2 мм указан как справочный.

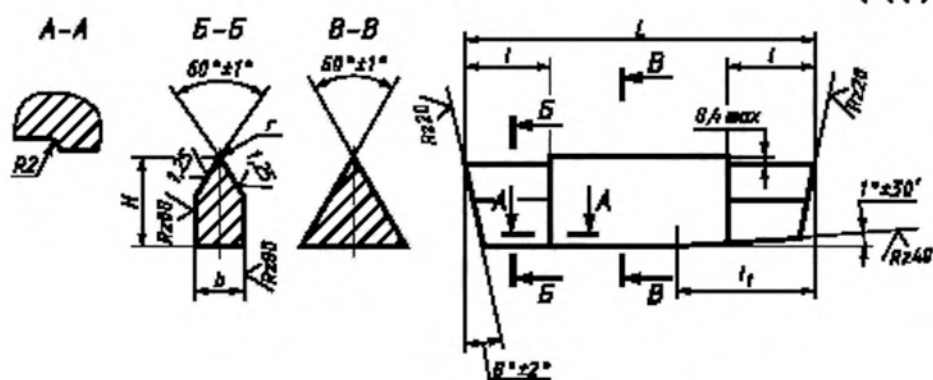
Для типоразмера 1/1—13—3 допускается $H = 8,5$ мм.

2. Допускается изготавливать призмы всех типоразмеров типа 1, исполнения 1 без направляющих фасок и радиуса r_1 (чертеж 1а) только для нужд собственного предприятия.



Черт. 1а

Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	l	l_1	L (пред. откл. по h13)	b	H (пред. откл. по h13)	r	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг	
1/2—12—1	12	19	50	6	12	0,10	130	0,027	
1/2—12—2							50	0,016	
1/2—12—3		25	0,027						
1/2—12—4		25	0,092						
1/2—16—5	16	54	125	10	15	0,02	70	0,118	
1/2—16—6		84	180				40	0,174	
1/2—20—7	20	25	60	12	18		0,10	360	0,175
1/2—20—8		30	70					280	0,189
1/2—20—9		62	130			6	9	0,02	15
1/2—45—10	45	55	120	12	18	0,10	180	0,162	

Примечание. Величина радиуса R не регламентируется.