

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЭЛЕКТРОКОНФОРКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Е

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЭЛЕКТРОКОНФОРКИ

Технические условия

Electric cast surface units.
Specifications

**ГОСТ
14163—88**

ОКП 34 6971

Дата введения 01.07.89

Настоящий стандарт распространяется на электроконфорки с корпусами, изготавливаемыми из чугуна и других металлов, а также конфорки, получаемыми методом порошковой металлургии, предназначенные для бытовых электроплит и электроплиток, изготавливаемых для нужд народного хозяйства и экспорта.

Вид климатического исполнения УХЛ4 ГОСТ 15150.

Требования настоящего стандарта, кроме пп. 1.2, 2.3, 2.4, 2.10, являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры корпуса электроконфорок указаны на чертеже и в табл. 1.

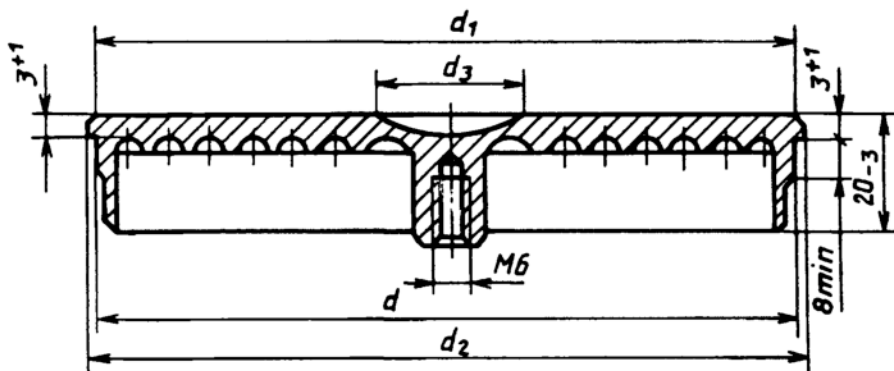


Таблица 1

мм			
d, d_1	d_2	Пред. откл. d, d_1, d_2	d_3 , не более
145	153	-1,0	60
180	188	-1,0	70
220	228	-1,2	80

П р и м е ч а н и е. По согласованию (или требованию) с потребителем допускается изготавливать электроконфорки диаметром d_2 150, 185 и 225 мм.

Издание официальное
Е

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

1.2. Рекомендуемые типы и основные параметры электроконфорок указаны в табл. 2.

Таблица 2

Обозначение типов	d_1 , мм	Номинальная потребляемая мощность, Вт	Время разогрева, мин, не более
ЭКЧ; ЭКМ	145	1000	9
		1200	8
	180	1200	11
		1500	9
	220	2000	9
ЭКЧЭ; ЭКМЭ ЭКЧА; ЭКМА	145	1500	7
	180	2000	

Примечание. В обозначении типов буквы означают: ЭК — электроконфорка; Ч — чугунная, Э — экспресс-конфорка, А — автоматическая, М — с корпусом, изготавливаемым методом порошковой металлургии.

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Электроконфорки следует изготавливать на номинальное напряжение 220 В однофазного переменного тока частотой 50 Гц.

Примечание. По согласованию изготовителя с заказчиком допускается изготавливать электроконфорки на номинальное напряжение 127 В.

Пример условного обозначения чугунной электроконфорки диаметром 180 мм, номинальной потребляемой мощностью 1200 Вт на номинальное напряжение 220 В:

Электроконфорка ЭКЧ-180—1,2/220 ГОСТ 14163—88

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Электроконфорки следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 14087, ГОСТ 27570.0, ГОСТ 27570.14 по рабочим чертежам и, если это требуется, образцам-эталонам, изготавливаемым в соответствии с требованиями ГОСТ 15.009.

Электроконфорки, предназначенные на экспорт, должны соответствовать также заказу-наряду внешнеторговой организации.

2.2. Номинальные значения климатических факторов — по ГОСТ 15543.1 и ГОСТ 15150, механических — по группе М23 ГОСТ 17516.1.

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. С 01.01.93 электроконфорки, мощность которых регулируется ступенчатыми переключателями мощности, должны иметь три спирали.

Рекомендуемая схема соединения спиралей электроконфорки приведена в приложении 1.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. Минимальная потребляемая мощность электроконфорок — по ГОСТ 14919.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Конструкция электроконфорок должна обеспечивать невозможность ее перемещения вокруг центральной оси после установки в плиту.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. Температура рабочей поверхности автоматических конфорок и экспресс-конфорок должна быть в пределах (450—550) °С.

2.7. При регулировании температуры электроконфорок с автоматическим регулятором средние значения температуры электроконфорок не должны отличаться от значения температуры, определенной изготовителем для соответствующих положений ручки терморегулятора более чем на 10 % — для максимального положения ручки терморегулятора и более чем на 20 % — для минимального положения ручки терморегулятора.

2.8. Средняя наработка до отказа электроконфорок — по ГОСТ 14919.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2 9 Электроконфорки должны быть снабжены плоскими соединительными вставками размером 6,3 мм по ГОСТ 24566 или должны иметь трубчато-винтовое соединение в соответствии с приложением 3

Примечание Электроконфорки, предназначенные для ремонта электроплит, выпущенных до 01 01 87, могут иметь конструкцию клеммного узла по согласованию с заказчиком

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2 10 Рекомендуется антикоррозийное покрытие рабочей поверхности электроконфорки, устойчивое к рабочей температуре

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2 11 К каждой электроконфорке, поступающей в розничную торговую сеть, должен прилагаться паспорт по ГОСТ 26119

К электроконфоркам, предназначенным для изготовителей электроплит и электроплиток, а также специализированных ремонтных предприятий, должен прилагаться один паспорт по ГОСТ 26119 на упакованный ящик с конфорками

2 12 Требования к маркировке, место и содержание маркировки электроконфорок — по ГОСТ 27570 14

2 12 1 На электроконфорку наносят маркировку, содержащую:

- тип и диаметр электроконфорки,
- номинальную потребляемую мощность, кВт;
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- дату выпуска (год),
- обозначение настоящего стандарта;
- знак заземления

Маркировку электроконфорок, предназначенных для экспорта, проводят в соответствии с договором между предприятием и внешнеэкономической организацией.

2 12 2 На индивидуальной упаковке должны быть указаны:

- тип электроконфорки;
- номинальное напряжение, В;
- номинальная потребляемая мощность, кВт;
- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- обозначение настоящего стандарта;
- масса нетто;
- дата выпуска.

2 12—2 12.2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2 12 3 На индивидуальной упаковке электроконфорки, предназначенной для экспорта, если иное не указано в договоре между предприятием и внешнеэкономической организацией, должны быть указаны следующие данные:

- тип электроконфорки;
- номинальное напряжение, В;
- номинальная потребляемая мощность, кВт;
- товарный знак внешнеэкономической организации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2 13 Консервация и упаковка

2 13 1 Консервация и упаковка электроконфорок для нужд народного хозяйства и экспорта — по ГОСТ 23216

2.13.2. Каждая электроконфорка должна быть упакована в индивидуальную упаковку — коробку из картона по ГОСТ 7933, ГОСТ 7376 или другую картонную тару, обеспечивающую сохранность при транспортировании. Перед упаковкой рабочая поверхность электроконфорки должна быть покрыта смазкой, предохраняющей от коррозии.

Упаковка электроконфорок, предназначенных для районов Крайнего Севера, — по ГОСТ 15846.

Допускается поставлять электроконфорки без индивидуальной упаковки по согласованию с заказчиком.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3 1 Электроконфорки следует подвергать приемосдаточным, периодическим испытаниям, испытаниям на надежность и сертификационным испытаниям.

3 2 Приемосдаточным испытаниям должна подвергаться каждая электроконфорка в объеме и последовательности, указанным в табл. 3.