



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ
для чулочно-носочных изделий

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 9229—72

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

—Москва

ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ ДЛЯ ЧУЛОЧНО-
НОСОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Размеры

Finishing forms
for socks and stockings.
Dimensions

ГОСТ

9229-72*

Взамен
ГОСТ 9229-59

ОКП 51 1488

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 августа 1972 г. № 1547 срок действия установлен

с 01.07.74

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 14.11.83 № 5367
срок действия продлен

до 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на формы для машинной отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на круглочулочных автоматах и котонных машинах из различных видов натурального, искусственного и синтетического сырья и их различных сочетаний, кроме форм для отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на круглочулочных автоматах из капроновой нити эластик.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. В зависимости от технологического назначения отделочные формы подразделяют на:

стабилизационно-выпускные — для женских чулок, мужских носков и получулок;

выпускные — для окончательной отделки чулок, носков и полукулок для взрослых и детей.

Стабилизационно-выпускные формы предназначены для проведения процессов стабилизации, крашения и сушки чулочно-носочных изделий, производимых на агрегатах комплексной отделки.

Выпускные формы предназначены для формировки чулочно-носочных изделий.

3. Отделочные формы должны изготавляться для следующих размеров чулочно-носочных изделий:

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Перерасписание февраль 1984 г. с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1974 г., в ноябре 1983 г. (ИУС 7-74, ИУС 2-84).

стабилизационно-выпусканые — для женских чулок 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

стабилизационно-выпусканые — для мужских носков и полуучулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпусканые — для женских чулок, полуучулок и носков 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

выпусканые — для мужских носков и полуучулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпусканые — для детских чулок, полуучулок и носков 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22 размеров.

2., 3. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Размеры и конфигурация отделочных форм должны соответствовать требованиям, указанным на черт. I—6 и в табл. 1—6.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Рабочая технологическая длина формы должна быть строго выдержана при изготовлении форм. Общая длина формы может меняться в зависимости от вида и размеров крепления.

6. На отделочных формах для женских чулок (см. черт. 1) с обеих сторон должны быть нанесены риски по общей длине с интервалом 20 мм, начиная с 680 до 1000 мм.

7. На отделочных формах для мужских, женских и детских носков и полуучулок (черт. 2, 3, 4, 5, 6) с обеих сторон должны быть нанесены риски через 10 мм внутри интервала общей длины изделия по размерам.

8. На стабилизационно-выпусканых, выпусканых формах на участках пятки aa_1 и мыска kk_1 должны быть предусмотрены риски для правильной ориентации чулок, носков и полуучулок.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Риски и цифры должны быть выполнены шрифтом № 8 глубиной 0,25 мм по ГОСТ 2.304—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

10. Формы для отделки чулок с круглоуточных автоматов должны иметь канавку для расположения шва следа. Длина канавки от точки мыска k до средней точки пятки a . Глубина канавки $h=3$ мм, ширина канавки $b=1,8$ мм.

Чулочные формы для отделки котонных чулок должны иметь канавку для расположения долевого шва. Глубина канавки $h=4,5$ мм, ширина канавки $b=1,8$ мм.

11. Для стабилизационно-выпусканых форм толщина формы $s=4$ мм, величина скоса $c=7,5$ мм, радиус скругления $r_1=0,55$ мм, а для выпускных $s=6$ мм, величина скоса $c=15$ мм, радиус скругления $r_1=1,05$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

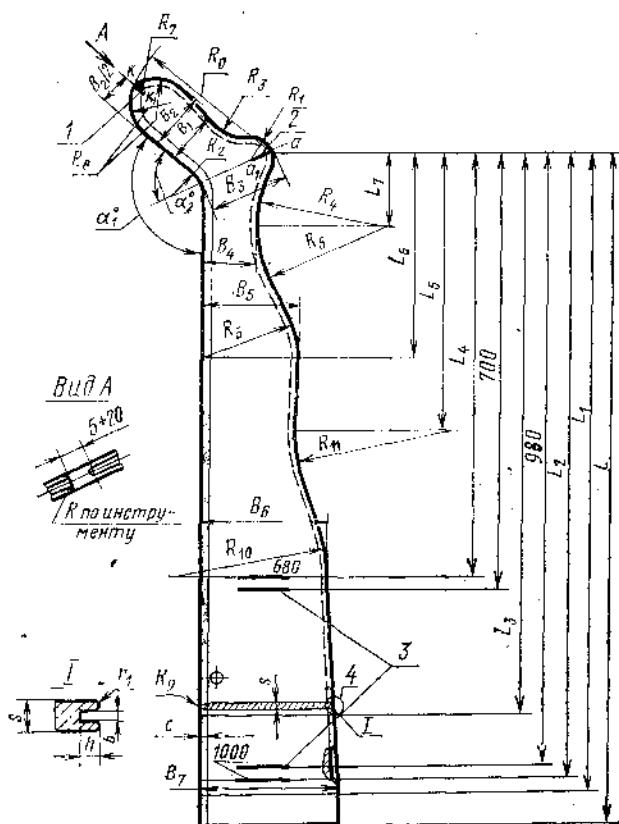
12. Шероховатость рабочей поверхности R_a отделочных форм должна быть в пределах от 0,32 до 0,25 мкм по ГОСТ 2789—73.

13. Формы изготавливают из дюраля марки Д16 АТ по ГОСТ 21631—76.

Стабилизационно-выпускные формы для отделки женских чулок изготавливают из алюминиево-магниевого сплава марки АМг-3П, соответствующего требованием информативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

14. На нижней части отделочных форм, ниже уровня нижней риски, в круге диаметром 20 мм, цифрами высотой 10—12 мм должен быть обозначен размер формы.

12—14. (Измененная редакция, Изм. № 1).



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 6); 4—толщина формы (п. 11)

Черт. 1