

МАШИНЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ДЛЯ ХЛОПКА И ХИМИЧЕСКИХ ВОЛОКОН

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАШИНЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ДЛЯ ХЛОПКА
И ХИМИЧЕСКИХ ВОЛОКОНОВ

Общие технические условия

ГОСТ
6737-80Drawframes for cotton and man-made fibres.
General specifications

ОКП 51 1233

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на ленточные машины, применяемые при переработке средневолокнистого и тонковолокнистого хлопка, химических волокон длиной до 80 мм, а также смесей хлопка с химическими волокнами.

Ленточные машины предназначены для расправления и параллелизации волокон, утонения ленты, а также для выравнивания лент по линейной плотности.

Стандарт устанавливает требования к ленточным машинам, изготавляемым для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования пп. 1.2 (табл. 1, пп. 4, 7, 8); 2.1; 2.2; 2.7; 3.2—3.4; 3.6; 3.7; 3.11; 3.12; 3.14; 3.16; 3.19; 3.20; 3.22; 3.23; 6.16 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 6).

I. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Машины должны изготавляться в двух исполнениях:

- 1 — одновыпускные;
- 2 — двухвыпускные.

Одновыпускные машины должны изготавляться с вынесенным или совмещенным лентоукладчиком, двухвыпускные — с совмещенными или разнесенными лентоукладчиками.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Основные параметры и размеры машин должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование параметра и размера	Норма для исполнения	
	1	2
1. Длина перерабатываемого волокна, мм: хлопок, химические волокна и их смеси химические волокна в чистом виде	От 22 до 45 32; 34; 40; 50; 55; 60; 65; 80	
2. Скорость выпуска ленты (кинематическая), м/с (м/мин)	8,3 (500); 10,0 (600); 11,7 (700); 13,3 (800)	
3. (Исключен, Изм. № 4).		
4. Линейная плотность ленты, ктекс: входящей выходящей		От 6,0 до 2,5

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

E

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 2002

Наименование параметра и размера	Норма для исполнения	
	1	2
5. Число сложений	6; 8; 10	
6. Общая вытяжка в вытяжном приборе (кинематическая)	От 3,5 до 14	
7. Диаметр таза (внутренний) на выпуске, мм	350; 400; 500; 600; 800; 900; 1000	(214); 225; 250; 300; 350; 400; 500; 600; 800; 900; 1000
8. Высота таза на выпуске, мм, не более	1200	
9. Диаметр таза (внутренний) на питании, мм, не более	1000	
10. Высота таза на питании, мм, не более	1200	
11. Габаритные размеры (при наибольших диаметрах таза и числе сложений), мм, не более:		
длина	6000	7500
ширина	2350	3500
высота	1800	
12. Удельная масса изделия, кг/(м/с)	260—160	302—230
13. (Изменен, Изм. № 5)		
14. Удельный расход электроэнергии, (кВт·ч) ⁻¹ /(м/с)	0,5—0,45	0,72—0,68

П р и м е ч а н и я:

- Длина перерабатываемого волокна на машине устанавливается по требованию потребителя.
- Рабочая скорость выпуска, линейная плотность и общая вытяжка устанавливаются в зависимости от вида и качества перерабатываемого волокна и от места машин в технологической цепочке.
- Удельные показатели даны без учета средств автоматизации и очистки воздуха пневмосистемы машин.
- Размеры, указанные в скобках, непредпочтительны.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4, 5, 6).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Машины должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технических условий на конкретные исполнения машин по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Машины, предназначенные для экспорта, кроме того, должны соответствовать заказу-наряду внешнеторговых организаций.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.2. Машины, предназначенные для эксплуатации в районах с умеренным климатом, должны быть изготовлены в климатическом исполнении УХЛ категории 4.1 по ГОСТ 15150, а для районов с тропическим климатом должны соответствовать ГОСТ 15151 и изготавляться в исполнении Т категории 4.1 по ГОСТ 15150.

2.3. Машины следует изготавливать с автоматом смены тазов.

2.4. Машины с тазами диаметром на выпуске до 350 мм при необходимости должны иметь устройства уплотнения ленты в тазах.

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2.5. Машины следует изготавливать с системой автоматического регулирования линейной плотности ленты по заданному номинальному значению; допустимое отклонение от номинального значения линейной плотности выпускаемой ленты должно быть в пределах $\pm 2\%$. Допускается изготавливать ленточные машины без систем автоматического регулирования линейной плотности ленты.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2.6. Машины по требованию потребителя должны иметь электрическую схему, обеспечивающую возможность подключения датчиков АСУ ТП.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Показатели качества выпускаемой ленты приведены в приложении 1.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.8. Параметр шероховатости поверхностей деталей, соприкасающихся с перерабатываемым продуктом, — $Ra \leq 0,63$ мкм по ГОСТ 2789.

2.9. Зазор между опорными поверхностями корпусов подшипников, кронштейнов, гитар и базовыми поверхностями — не более 0,05 мм на длине 20 мм.

2.10. Температура корпусов подшипников во время работы машин не должна превышать 60 °С.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.11. Остов машины должен быть установлен горизонтально. Отклонение от горизонтальной плоскости — не более 0,1 мм на длине 1 м.

2.12. Отклонение от плоскостности поверхности цилиндрового бруса — не более 0,03 мм.

2.13. Отклонение от параллельности линий рифленых цилиндров вытяжного прибора между собой (по ходу ленты) — не более 0,15 мм на длине рифленой части.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.14. Радиальное биение линий рифленых цилиндров вытяжного прибора и плющильных валов по поверхностям тумб не должно быть более 0,03 мм.

2.15. Радиальное биение нажимных валиков вытяжных приборов по поверхности эластичных покрытий не должно быть более 0,03 мм. На линии прилегания нажимного валика к тумбе рифленого цилиндра зазоры не допускаются.

2.16. Пружины нагрузки вытяжного прибора и плющильных валов должны обеспечивать стабильность установленной нагрузки в течение 2000 ч работы машины.

2.17. Отклонение от горизонтальной плоскости валов выема ленты в рамке со столами в продольном и поперечном направлениях — не более 0,1 мм на длине 1 м. Радиальное биение — не более 0,1 мм.

2.18. Зазор между грузовыми валиками и валом выема ленты в рамке со столами не должен быть более 0,05 мм на длине до 10 мм с каждой стороны.

2.17, 2.18. (Измененная редакция, Изм. № 4).

2.19. Зазоры между верхней планкой и регулировочными винтами стаканов нагрузки вытяжного прибора — от 0,7 до 1,0 мм.

2.20. (Исключен, Изм. № 5).

2.21. Отклонение от параллельности верхней плоскости стола верхнего лентоукладчика относительно верхней плоскости цилиндрового бруса — не более 0,3 мм.

2.22. Нижняя плоскость верхней тарелки должна быть заподлицо с нижней плоскостью стола. Нависание нижней плоскости верхней тарелки лентоукладчика — не более 1,0 мм. Утопание не допускается.

2.23. Прокальывание таза на тарелке нижнего лентоукладчика во время наработки не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.24. Покрытия по ГОСТ 9.032: IV класса для наружных поверхностей; VI класса для внутренних.

Категория размещения окрашенных поверхностей — по ГОСТ 15150:

УХЛ — предназначенных для внутреннего рынка и экспорта в страны с умеренным климатом;

ТВ — предназначенных для экспорта в страны с тропическим климатом.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.25. (Исключен, Изм. № 3).

2.26. На машинах должны быть предусмотрены базовые поверхности для установки средств контроля горизонтального положения оборудования в процессе монтажа.

2.27. Машины должны иметь приспособления, обеспечивающие быструю и надежную строповку.

В опорных частях машины должны быть предусмотрены отжимные регулировочные устройства.

2.28. (Исключен, Изм. № 6).

2.29, 2.30. (Исключены, Изм. № 5).

2.31. Средняя наработка на отказ — не менее 300 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 5).