

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ЛЕНТЫ КРАСЯЩИЕ ТЕКСТИЛЬНЫЕ ДЛЯ ПИШУЩИХ МАШИН

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 6048—67
(СТ СЭВ 249—76)**

Издание официальное

Е

БЗ 1—98

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ЛЕНТЫ КРАСЯЩИЕ ТЕКСТИЛЬНЫЕ
ДЛЯ ПИШУЩИХ МАШИН

Технические условия

Textile tapes for typewriters. Specifications

ГОСТ
6048—67
(СТ СЭВ 249—76)

ОКП 54 5761

Дата введения 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на текстильные красящие ленты для пишущих машин независимо от области их использования.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 6).

1. РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1а. Текстильные красящие ленты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

1.1. Текстильные красящие ленты должны изготавливаться из синтетической ткани по нормативно-технической документации и хлопчатобумажной — по ТУ 17 РСФСР 60—11633.

Размеры лент указаны в табл. 1.

Таблица 1

Номинальный размер	Ширина, мм		Длина, м		Толщина, мм, не более			предельное отклонение
	предельное отклонение		номинальный размер	предельное отклонение	из хлопчатобумажной ткани	из синтетической ткани		
	с обрезной кромкой	с тканой кромкой				с обрезной проклеенной оплавленной кромкой	с тканой кромкой	
13			6		0,15	0,10	0,15	±0,01
16	±0,3	±0,5	8	±0,2				
25			10	±0,3				

Примечание. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготавливать ленты другой ширины и длины.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 5, 6).

1.2. (Исключен, Изм. № 3).

1.3. Ткань должна быть выработана из равномерной пряжи без наличия дефектов, ухудшающих качество печати. Кромки лент должны быть изготовлены так, чтобы при эксплуатации они не лохматились и не влияли на качество печати.

Количество нитей в ткани должно соответствовать указанному в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Вид ткани	Число нитей на 1 см, не менее	
	Кромка обрезная проклеенная оплавленная	Кромка тканая
Хлопчатобумажная ткань:		
основа	50	48
уток	48	48
Синтетическая ткань*:		
основа	60	60
уток	50	62

* По согласованию изготовителя с потребителем допускается меньшее число нитей.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

1.4. Лента должна изготавливаться с обрезной проклеенной оплавленной или тканой кромкой.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. (Исключен, Изм. № 1).

1.6. Цвет пропитки лент устанавливают:

для одноцветных — черный;

для двухцветных — черно-красный.

Цветные полосы должны быть равными по ширине. Допускаемое отклонение ширины пропитки каждой полосы в двухцветных лентах не должно превышать $\pm 0,2$ мм.

Допускается пропитка лент другими цветами по согласованию организации-изготовителя с организацией-потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.7. В зависимости от степени пропитывания ленты подразделяют на группы, указанные в табл. 2а.

Т а б л и ц а 2а

Обозначение группы	Наименование степени пропитывания	Степень пропитывания, %, для лент	
		из хлопчатобумажной ткани	из синтетической ткани
1	Слабая	До 28 включ.	До 20 включ.
2	Средняя	Св. 28 до 35 включ.	Св. 20 до 25 включ.
3	Сильная	Св. 35 до 43 включ.	Св. 25 до 35 включ.

Степень пропитывания должна быть согласована организацией-изготовителем с организацией-потребителем. Для сравнения степени пропитывания у изготовителя должен быть образец пробного оттиска шрифта, согласованный с потребителем. Лента на свободном конце до 10 см длины может быть непропитанной.

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

1.8. Ленты должны иметь такую пропитку, чтобы печать была четкой и без помарок. Отпечаток не должен смазываться от специально для этой цели наложенного листа бумаги и при его перемещении или нажатии не должен отпечатываться.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.9. Ленты независимо от степени пропитывания должны выдерживать количество ударов на одном месте, указанное в табл. 2б.

Вид ткани	Количество ударов на одном месте, не менее, для ленты	
	одноцветной	двухцветной
Синтетическая	52	52
Хлопчатобумажная	75	50

П р и м е ч а н и е. Испытания красящих лент проводят на электромеханической пишущей машине: лент из хлопчатобумажной ткани — на машине «Роботрон», лент из синтетической ткани — на машине «Ятрань».

Лента, выдержавшая количество ударов на одном месте, указанное в табл. 26, по истечении 1 ч перерыва должна обеспечивать большую цветовую интенсивность строки по сравнению с последней строкой, напечатанной до перерыва.

1.10. Стойкость к воздействию света

Отпечаток должен быть стойким к свету и не должен бледнеть. Черный отпечаток после четырехнедельного воздействия на него дневного света не должен бледнеть. Цветной отпечаток после 14 дней воздействия на него дневного света должен четко читаться.

1.9, 1.10. (Измененная редакция, Изм. № 1, 6).

1.11. В условные обозначения ленты должны входить:

а) ширина в миллиметрах;

б) вид ткани, из которой изготовлена лента:

для хлопчатобумажной — Х;

для синтетической — С;

в) вид кромки;

тканая — Т;

обрезная — О;

обрезная и оплавленная — Оп;

г) группа степени пропитывания.

Пример условного обозначения ленты черной шириной 16 мм хлопчатобумажной с кромкой тканой и группой степени пропитывания 2 (средней):

Лента черная 16ХТ2 ГОСТ 6048—67

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

1.12. (Исключен, Изм. № 3).

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Для контрольной проверки потребителем соответствия качества ленты требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

2.2. Отбор образцов лент для испытания должен проводиться в соответствии с табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Количество лент в партии	Количество контролируемых лент	Допускаемое количество бракованных лент в выборке
От 2 до 8	2	0
» 9 » 15	3	0
» 16 » 25	5	0
» 26 » 40	7	0
» 41 » 65	10	0