

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СЕРДЕЧНИКИ ДЛЯ НАМОТКИ
МАГНИТНОЙ ЛЕНТЫ
ШИРИНОЙ 6,30 мм**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 12796—77
[СТ СЭВ 12796—77]**

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**СЕРДЕЧНИКИ ДЛЯ НАМОТКИ МАГНИТНОЙ
ЛЕНТЫ ШИРИНОЙ 6,30 мм****Технические условия**

Hubs for magnetic tape with a nominal width of 6,30 mm.
Specifications

ОКП 23 7953

**ГОСТ
12796—77****[СТ СЭВ 4102—83]**

Срок действия с 01.07.78
до 01.07.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на сердечники для намотки неперфорированной магнитной ленты шириной 6,30 мм, применяемых в студийных магнитофонах.

Степень соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 4102—83 приведена в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

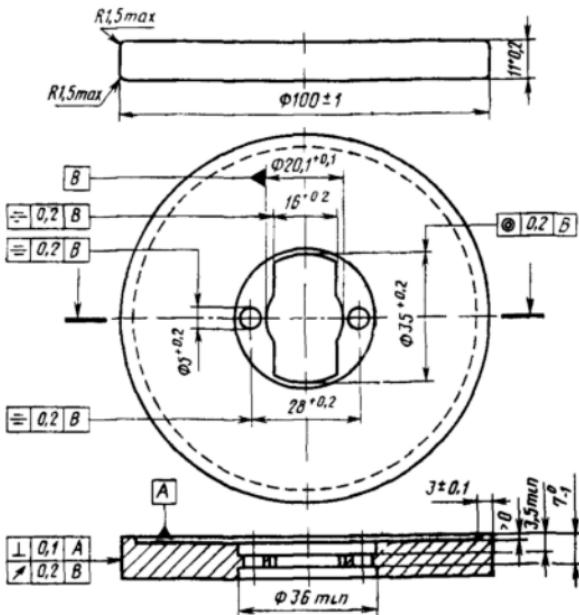
1.1. Сердечники следует изготавливать двух типов:

I — несимметричный;

II — симметричный.

1.2. Основные размеры сердечников должны соответствовать указанным на чертеже.

Пример наименования сердечника: сердечник ГОСТ 12796—77.



П р и м е ч а н и е. Чертеж не определяет конструкцию.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сердечники должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Сердечники должны соответствовать по внешнему виду и качеству отделки образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.3. Сердечники должны быть изготовлены из листовой стали по ГОСТ 16523—70 толщиной не менее 0,8 мм или из алюминиевых сплавов по ГОСТ 2685—75.

2.4. Сердечники должны иметь на цилиндрической поверхности одну или несколько прорезей для заправки конца ленты. Ширина прорези должна быть не более 0,5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Поверхности сердечников должны быть гладкими и ровными. Вмятины, выбоины, трещины, коробление, острые кромки и

заусенцы и другие дефекты, ухудшающие внешний вид и снижающие качество сердечников, не допускаются.

2.6. Сердечники должны иметь антикоррозионное покрытие. Вид покрытия должен быть указан в технической документации на сердечник, утвержденной в установленном порядке.

Лакокрасочное покрытие не допускается.

2.7. Масса сердечников должна быть не более 75 г.

2.6, 2.7. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ПРИЕМКА

3.1. Для проверки соответствия сердечников требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

Отдел технического контроля (ОТК) при отсутствии Госприемки проводит приемо-сдаточные испытания методом выборочного контроля в соответствии с требованиями настоящего стандарта, а при наличии Госприемки — по ГОСТ 26964—86.

3.2. Испытания и приемку сердечников проводят работник Госприемки силами и средствами предприятия-изготовителя в присутствии представителя ОТК.

3.3. Госприемке предъявляют сердечники, выдержавшие предъявительские испытания, проводимые ОТК в установленном порядке.

Предъявление сердечников на испытания проводят извещением по форме 1 приложения 3 ГОСТ 26964—86.

К извещению прилагают документы, подтверждающие соответствие сердечников требованиям настоящего стандарта, а также протоколы предъявительских испытаний.

3.4. Сердечники для приемки представляют партиями. Партией считаются число сердечников одного типоразмера, одновременно предъявляемых к приемке и оформленных одним документом.

3.5. При приемо-сдаточных испытаниях сердечники должны быть подвергнуты выборочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.2; 2.3—2.6 и 5.1.

Отдельные размеры сердечников допускается проверять выборочно. Перечень таких размеров указывают в технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Приемо-сдаточным испытаниям необходимо подвергать 5%, но не менее 10 сердечников от партии.

3.6. Правила отбора сердечников для испытаний — по ГОСТ 18321—73.

3.7. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю партию возвращают с указанием причин забракования для анализа причин и устранения дефектов. Повторные испытания проводят на удвоенном числе об-