

Изменение № 1 ГОСТ 11964—81 Дробь чугунная и стальная техническая Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 01 89 № 62

Дата введения 01 06 89

Вводная часть Первый абзац После слова «приложении» исключить цифру 1

Раздел 1 дополнить пунктами—11а, 11б, 12а «11а Дробь чугунная литая улучшенная изготавливается из дроби чугунной литой с последующим отпуском, приводящим к улучшению ее эксплуатационных характеристик в сравнении с дробью чугунной литой

11б Дробь стальная литая улучшенная изготавливается из дроби стальной литой с последующими закалкой и отпуском, приводящими к улучшению ее эксплуатационных характеристик в сравнении с дробью стальной литой

12а Дробь стальная колотая улучшенная изготавливается путем дробления дроби стальной литой улучшенной»

Пункт 21 после слова «литой» дополнить словами «и литой улучшенной»

Пункты 21 (таблица 2, 3), 24 (таблица 4) Заменить слова «Номер сита» на «Рабочий номинальный размер отверстия (номинальный размер стороны ячейки в свету) сита, мм «Номера сит для отсева» на «Рабочие номинальные размеры отверстий (номинальные размеры сторон ячеек в свету) сит для отсева мм»,

таблица 3 Номера дроби 01, 02 и все относящиеся к ним параметры исключить

Пункт 22 исключить

Пункт 24 Таблица 4 Головка Заменить ссылки ГОСТ 3584—73 на ГОСТ 6613—86, ГОСТ 3826—66 на ГОСТ 3826—82, ГОСТ 214—77 на ГОСТ 214—83, исключить номера сит 0090 0100 0140 исключить номера сеток 009, 01 014

Пункт 25 Пятый абзац дополнить словами «приведенный в разд 3»

Пункт 31 изложить в новой редакции «31 Плотность всех номеров и типов дроби, кроме рубленой должна быть не менее 7200 кг/м³»

Раздел 3 дополнить пунктами—31а—31в «31а Твердость дроби чугунной литой составляет 545—830 НВ

31б Твердость дроби чугунной литой улучшенной составляет 455—580 НВ

31в Дробь стальная литая стальная колотая, стальная литая улучшенная и стальная колотая улучшенная изготавливается двух диапазонов твердости 365—545 НВ и 545—830 НВ»

Пункты 32, 34 изложить в новой редакции «32 Режимы термической обработки литой дроби определяются изготовителем

34 Химический состав дроби определяется изготовителем»

Пункт 310 Таблица 6 изложить в новой редакции

(Продолжение см с 120)

Тип дроби	Допустимое содержание дроби, %, не более			
	с отклонением формы	с усадочной рыхлотой	с раковинами	с трещинами
ДЧЛ	10	10	10	10
ДЧЛУ	5	10	10	10
ДСЛ	5	10	10	15
ДСЛУ	5	10	10	15
ДСР	10	—	—	—

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.11а: «3.11а. Дробь считается дефектной, если:

- площадь усадочной рыхлоты более 40 % дробины;
- площадь наибольшей раковины более 10 % сечения дроби;
- длина наибольшей трещины более 20 % диаметра дробины».

Пункт 3.15 изложить в новой редакции: «3.15. Для защиты от атмосферной коррозии дробь литая и рубленая подвергается антикоррозионному покрытию (ингибированию, пассивации, оксидированию и т. д.)».

Пункт 4.2. Второй — последний абзацы изложить в новой редакции: «дробь чугунная литая и стальная литая — по зерновому составу, твердости, плотности, форме, усадочной рыхлоте, раковинам и трещинам;

дробь чугунная литая улучшенная и стальная литая улучшенная — по зерновому составу, твердости, форме, усадочной рыхлоте, раковинам, трещинам и микроструктуре;

дробь колотая — по зерновому составу;

дробь рубленая — по зерновому составу и форме».

Пункт 4.3. Последний абзац после слов «производственный процесс» дополнить словами: «в течение ограниченного промежутка времени».

Пункт 5.1.2 дополнить абзацем (после второго): «Браковочным показателем каждого номера дроби является сумма остатков на двух нижних ситах; допустимое содержание остатка на сите, определяющем номер дроби, считается факultatивным».

Пункт 5.2. Заменить слова: «20 дробин» на «40 дробин»; исключить слова: «номеров дроби 01—1,8 и по 10 дробин номеров 2,2 и выше».

Пункт 5.3 перед словами «при 8-кратном» дополнить словами: «не менее чем».

Пункт 5.4 перед словами «при пятисоткратном» дополнить словами: «не менее чем».

(Продолжение см. с. 121)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11964—81)

Пункт 5.5 дополнить словами: «номеров 2,8—3,6, отбираемых от партии».

Пункт 5.5.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Твердость дробы измеряется в точке, расположенной ближе к середине диаметра дробины».

Пункты 5.6, 5.6.1—5.6.4 исключить.

(Продолжение см. с. 122)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11964—81)

Пункт 6.1 дополнить абзацем: «Допускается нанесение маркировки на бирки, ярлыки или таблички, прикрепляемые любым способом к указанным упаковкам».

Приложение 1. Графа «Номер дробы». Исключить значения: 01; 02.

Приложения 2, 3 исключить.

(ИУС № 4 1989 г)