

Группа В34

Изменение № 3 ГОСТ 3559—75 Лента стальная для бронирования кабелей. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.11.86 № 3379 срок введения установлен

с 01.02.87

Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категорий качества».

Пункт 1.3а исключить.

Пункт 1.5, Таблицу 1 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 72)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3559—75)

Таблица I

Толщина ленты	Предельные отклонения по тол- щине ленты групп и видов				Ширина ленты	Предельные отклонения по ширине ленты групп и видов		
	A	БР1	БРII	A		A	БР1, БРII	A
	высшей категории		первой категории			высшей категории		первой категории
0,10	-0,04	-0,02	—	-0,04	10, 15, 20	-0,4	-1,0	-1,0

(Продолжение см. с. 73)

Толщина ленты	Предельные отклонения по толщине ленты групп и видов				Ширина ленты	Предельные отклонения по ширине ленты групп и видов		
	А	БPI	БPII	А		А	БPI, БPII	А
	высшей категории		первой категории			высшей категории		первой категории
0,20	-0,06	-0,04	-0,06	-0,07	10, 15, 20, 25	-0,4	-1,0	-1,0
					30, 35		-2,0	-2,0
					40, 45	-0,5	-3,0	-3,0
					50, 55, 60		-4,0	-4,0
0,30	-0,06	-0,05	-0,06	-0,07	10, 15, 20, 25	-0,4	-1,0	-1,0
					30, 35		-2,0	-2,0
					40, 45	-0,5	-3,0	-3,0
					50, 55, 60		-4,0	-4,0
0,40	-0,08	-0,06	-0,08	-0,11	10, 15, 20, 25	-0,4	-1,0	-1,0
					30, 35		-2,0	-2,0
					40, 45	-0,5	-3,0	-3,0
					50, 55, 60		-4,0	-4,0
0,50	-0,08	-0,07	-0,08	-0,11	10, 15, 20, 25	-0,4	-1,0	-1,0
					30, 35		-2,0	-2,0
					40, 45	-0,5	-3,0	-3,0
					50, 55, 60		-4,0	-4,0
0,80	-0,13	-0,09	-0,12	-0,16	45	-0,5	-3,0	-3,0
					50, 55, 60		-4,0	-4,0
1,0	-0,6	-0,10	-0,14	-0,20	45	-0,5	-3,0	-3,0
					50, 55, 60		-4,0	-4,0

Примечание. Допускается изготавливать ленту толщиной 0,5 мм на станках 1680 и 1700 с предельными отклонениями по толщине $+0,06$ мм для ленты группы А и $+0,03$ мм для ленты группы БPII.

(Продолжение см. с. 74)

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.6: «1.6. По требованию потребителя лента группы Б всех толщин должна изготавливаться шириной 260 мм с предельным отклонением по ширине ± 2 мм.

По требованию потребителя лента группы Б должна изготавливаться размером $0,30 \times 321$ мм с предельным отклонением по толщине минус 0,08 мм и с предельным отклонением по ширине ± 2 мм».

Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Примеры условных обозначений:

Лента, оцинкованная гальваническим способом, для изготовления профильной брони, 2-го класса, толщиной 0,5 мм, шириной 10 мм:

Лента АпрI—2—0,5×10 ГОСТ 3559—75.

Лента без покрытия, изготовленная способом разрезки рулонной стали, толщиной 0,8 мм, шириной 50 мм:

Лента Б—PII—0,8×50 ГОСТ 3559—75».

Пункты 2.1, 2.2 изложить в новой редакции: «2.1. Лента должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Ленту изготавливают из низкоуглеродистой стали по ГОСТ 380—71 или ГОСТ 1050—74.

2.2. Поверхность ленты группы А должна быть покрыта сплошным слоем цинка. Отслаивание и растрескивание цинкового покрытия не допускаются. Допускаются царапины, белый налет и черные пятна на поверхности оцинкованной ленты, местные наплывы цинка на ленте подгруппы АпI и наплывы цинка величиной не более предельного отклонения по толщине ленты, считая от фактического размера, на ленте подгруппы АпрII, если цинковое покрытие на данном участке удовлетворяет требованиям пп. 2.5 и 2.6».

Пункт 2.3. Заменить слово: «половину» на 30 %.

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. На кромках ленты не должно быть зазубрин, заусенцев и завалов величиной более предельного отклонения по толщине ленты».

Пункт 2.5. Последний абзац изложить в новой редакции: «В профилирующих роликах с последующим навиванием не менее трех витков на оправку диаметром 20 мм — на ленте подгрупп АпрI и АпрII».

Пункты 2.8, 2.9. Заменить слова: «По согласованию изготовителя с потребителем» на «По требованию потребителя».

Пункт 2.10. Последний абзац исключить.

Пункт 2.11 дополнить абзацем: «По требованию потребителя ленту шириной 30 мм и более изготавливают в рулонах с наружным диаметром не более 1000 мм».

Пункт 3.5. Второй абзац. Исключить слова: «являются окончательными и».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Толщину ленты, величину дефектов на поверхности и кромках измеряют при помощи микрометра (ГОСТ 6507—78). Толщину ленты измеряют на расстоянии не менее 3 мм от кромки.

Ширину ленты измеряют при помощи штангенциркуля (ГОСТ 166—80)».

Пункт 4.3. Последний абзац изложить в новой редакции: «Испытание на изгиб в профилирующих роликах проводят по методу, приведенному в справочном приложении».

Пункт 4.4. Заменить слова: «Количество цинка» на «Поверхностная плотность цинкового покрытия», «массы цинкового покрытия» на «поверхностной плотности цинкового покрытия».

Пункт 4.4.1. Заменить слова: «Количество цинка» на «Поверхностная плотность цинка», «среднюю массу цинкового покрытия» на «среднюю плотность цинкового покрытия», «средней массы цинкового покрытия» на «средней плотности цинкового покрытия».

Пункт 4.4.2. Подпункт г. Заменить значение: 760 мм рт. ст. на 101 кПа (760 мм рт. ст.);

(Продолжение см. с. 75)

подпункт д. Заменить слова: «среднюю массу цинкового покрытия» на «среднюю плотность цинкового покрытия»;
заменить ссылки и единицы: ГОСТ 4204—66 на ГОСТ 4204—77, ГОСТ 3118—67 на ГОСТ 3118—77, г/л на г/дм³ (3 раза), мл на см³ (2 раза), л на дм³.

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 11701—66 на ГОСТ 11701—84.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.6:

«4.6. Допускается применять статистические и неразрушающие методы контроля, согласованные изготовителем с потребителем».

Пункт 5.2. Заменить слова: «веретенного масла» на «индустриального масла И-12А или И-20А»;

дополнить абзацем: «По требованию потребителя лента должна быть покрыта смазкой НГ 216 или другими типами смазок по нормативно-технической документации или выпускается без покрытия смазкой».

Пункт 5.3.1 изложить в новой редакции: «5.3.1. Рулоны (мотки) укладывают на деревянные поддоны в стопу (пакет) массой до 1 т или на металлические поддоны в стопу (пакет) массой до 1,25 т. Стопу (пакет) обертывают слоем бумаги, затем слоем ткани и прикрепляют к поддону, изготовленному по нормативно-технической документации, не менее чем четырьмя металлическими лентами (черт. 1) по ГОСТ 3560—73 или другой нормативно-технической документации. Допускается обертывание стопы (пакета) оцинкованной ленты только двухслойной упаковочной бумагой, без обертывания тканью».

Пункт 5.3.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Рулоны укладывают в стопу (пакет) массой до 5,0 т. Стопу (пакет) обертывают слоем бумаги, затем металлическим листом и прочно закрепляют не менее чем двумя поперечными и одной продольной металлическими полосами из ленты по ГОСТ 3560—73 или другой нормативно-технической документации (черт. 2). Допускается наклон рулонов ленты от вертикального положения на 10—15°».

Пункт 5.3.3. Последний абзац. Заменить слова: «упаковочных тканей из натуральных волокон» на «хлопчатобумажных и льняных тканей».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.3а (перед п. 5.4): «5.3а. Лента, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, упаковывается в соответствии с требованиями настоящего стандарта».

Пункт 5.4 изложить в новой редакции: «5.4. К каждому грузовому месту должен быть прикреплен ярлык, содержащий:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя»;

условное обозначение ленты;

номер партии;

обозначение стандарта на металл;

штамп технического контроля.

Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77».

Стандарт дополнить разделом — 6:

«6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие ленты требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения в течение 6 мес с момента изготовления за исключением механических свойств ленты группы Б и ленты группы А, оцинкованный гальваническим способом, изготовленных из кипящих и полуспокойных марок стали».

Стандарт дополнить справочным приложением:

(Продолжение см. с. 76)

МЕТОД

проведения испытания оцинкованной ленты на изгиб в профилирующих роликах

Испытанию на изгиб в профилирующих роликах подвергается оцинкованная лента, предназначенная для изготовления профильной брони электротехнических кабелей (лента подгруппы АпрI и АпрII).

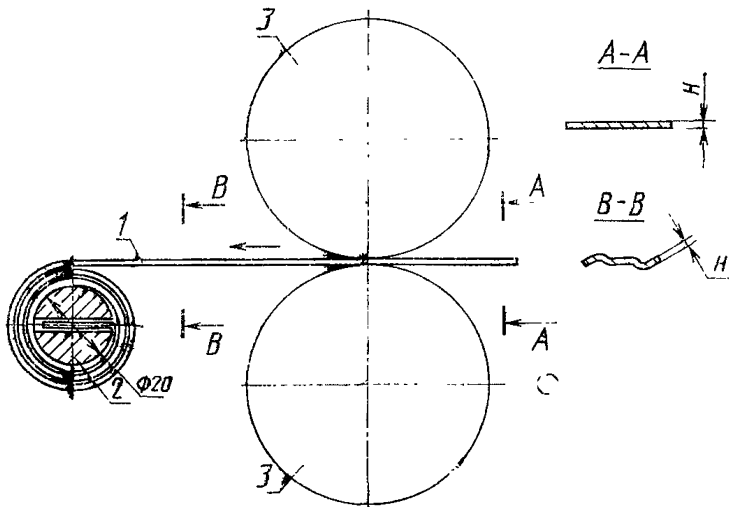
Проведение технологического испытания ленты на изгиб в профилирующих роликах предназначено для проверки прочности цинкового покрытия, то есть его способности выдерживать заданную пластическую деформацию.

Испытания проводятся на образцах длиной 200—250 мм, отобранных от рулонов (мотков) ленты в состоянии поставки, согласно п. 3.4 настоящего стандарта.

1. Приспособление для испытания

1.1. Испытание на изгиб проводится на специальном приспособлении конструкции ВНИИметиза. Схема проведения испытания приведена на черт. 1.

1.2. Схема конструкции приспособления для испытания оцинкованной ленты на изгиб в профилирующих роликах приведена на черт. 1.



1—образец после испытания; 2—тянущая оправка; 3—сменные профилирующие ролики; H—толщина ленты

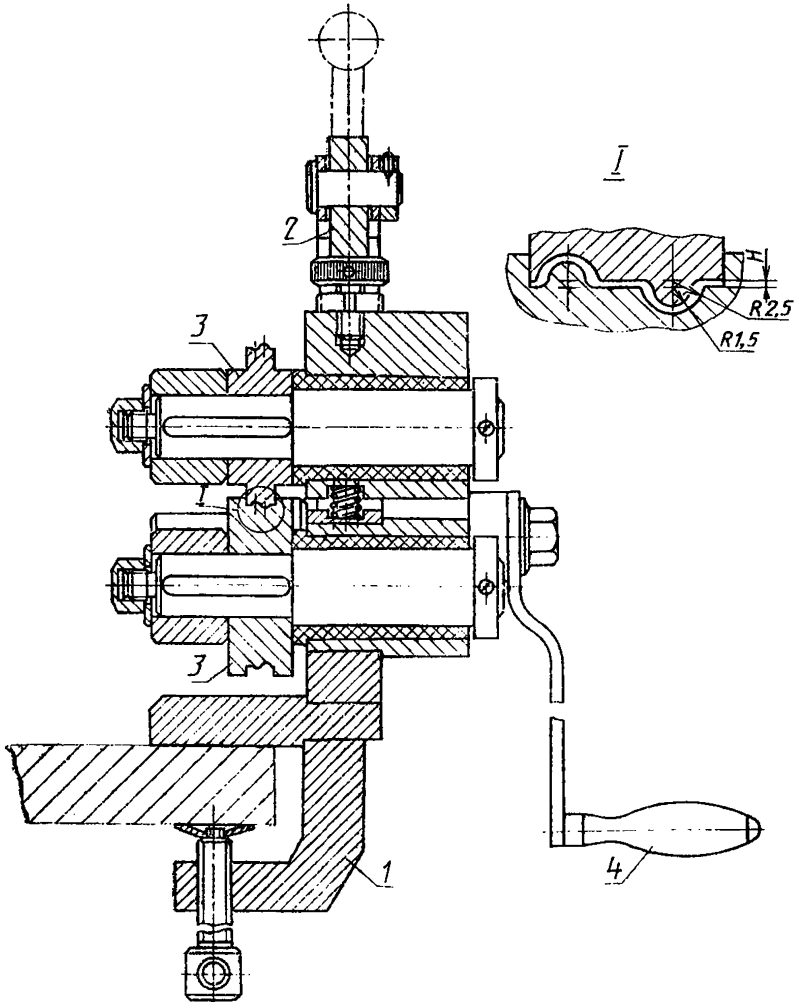
Черт. 1

1.3. Ролики для профилирования должны быть сменными.

1.4. Ширина рабочей части верхнего профилирующего ролика и ширина канавки нижнего профилирующего ролика должна соответствовать ширине испытываемого образца ленты.

1.5. Профиль рабочей поверхности роликов должен соответствовать приведенному на черт. 2.

(Продолжение см. с. 77)



1—корпус; 2—кулачок с рукояткой для перемещения верхнего ролика;
3—сменные ролики (верхний и нижний профилирующие); 4—рабочая рукоятка

Черт. 2

Диаметр рабочей поверхности профилирующих роликов 63 мм верхнего и 60 мм нижнего.

1.6. Приспособление укомплектовывается парными наборами профилирующих роликов, обеспечивающих возможность проведения испытания на изгиб ленты для профильной брони всех размеров, предусмотренных сортаментом ГОСТ 3559—75.

(Продолжение см. с. 78)

2. Порядок проведения испытания

2.1. Для проведения испытания образец ленты закладывается между двумя профилирующими роликами, один конец которого заправляется в прорезь тянущей оправки диаметром 20 мм.

2.2. Верхний профилирующий ролик, закрепленный в верхнем подвижном ползуне, поворотом рукоятки с кулачком опускается на образец и прижимает его к нижнему профилирующему ролику.

2.3. Поворотом рабочей рукоятки образец ленты протягивается между профилирующими роликами, получается заданный профиль и навивается на оправку.

2.4. Образец ленты снимается с оправки и подвергается визуальному осмотру.

2.5. Лента считается выдержавшей испытание, если на поверхности и кромках испытуемого образца отсутствуют отслоение и растрескивание цинкового покрытия.

Допускается отслоение наплывов цинкового покрытия при условии сохранения сплошности основного покрытия».

(ИУС № 2 1987 г.)