

Изменение № 3 ГОСТ 5362—78 Полосы латунные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.03.89 № 836

Дата введения 01.10.89

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 3.1. Заменить норму: 2,63 на 2,20—2,63.

Пункт 3.2 изложить в новой редакции: «3.2. Контролю качества поверхности, размеров (кроме толщины и серповидности) подвергают каждую полосу.

Для измерения серповидности отбирают две полосы от партии.

Для контроля толщины полосы от партии отбирают полосы «вслепую» методом наибольшей объективности по ГОСТ 18321—73. Планы контроля — по ГОСТ 18242—72. Количество контролируемых полос отбирают в соответствии с табл. 3.

Т а б л и ц а 3

шт.

Количество полос в партии	Количество контролируемых полос
2—8	2
9—15	3
16—25	5
26—50	8
51—90	18
91—150	20
151—280	32
281—500	50
501—1200	80
1201—3200	125

Количество контролируемых точек на каждой отобранной полосе определяют в зависимости от общего количества участков длиной 100 мм по периметру полосы в соответствии с табл. 4.

Т а б л и ц а 4

шт.

Количество участков в полосе	Количество контролируемых точек в полосе	Браковочное число
10—15	5	1
16—25	8	2
26—50	8	2
51—90	13	2
91—150	20	3
151—280 и более	32	4

При периметре не кратном 100 мм конечный участок длиной менее 100 мм принимается за один участок.

Отобранные полосы считают годными, если число результатов измерений, не соответствующих табл. 1, менее браковочного числа, указанного в табл. 4.

(Продолжение см. с. 64)

Допускается на предприятии-изготовителе по результатам контроля проводить проверку толщины каждой полосы партии.

Допускается на предприятии-изготовителе проводить контроль толщины полосы в процессе производства.

По требованию потребителя контроль толщины проводят на каждой полосе партии».

Пункт 3.6. Заменить слова: «из показателей» на «из показателей (кроме толщины)».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Толщину полосы измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78. Изменение толщины полосы проводят на расстоянии не менее 100 мм от конца и не менее 10 мм от кромки.

Контроль толщины полос проводят с заданной вероятностью 96 %. Толщину полосы на каждой отобранной полосе измеряют в точках, расположенных равномерно-случайно по периметру полосы.

Количество полос в партии (M) вычисляют по формуле

$$M = 10^3 \cdot \frac{P}{\gamma H b l} ;$$

где P — масса партии, кг;

γ — плотность материала, г/см³;

H — толщина полосы, мм;

b — ширина полосы, мм;

l — длина полосы, мм.

Количество контролируемых участков в полосе (N) вычисляют по формуле

$$N = \frac{2(b+l)}{100} .$$

Результаты измерения толщины полосы, не соответствующие значениям, приведенным в табл. 1, не должны отличаться от допускаемых более чем на половину поля предельного отклонения, кроме полос толщиной 2,20 и 2,63 мм, для которых их допускаемое отличие не должно быть более 0,05 мм.

Допускается на предприятии-изготовителе в процессе производства контролировать толщину полосы другими средствами измерения, обеспечивающими необходимую точность».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.2а: «4.2а. Ширину полос измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—80 или металлической линейкой по ГОСТ 427—75.

Допускается ширину полос определять другими средствами измерения, обеспечивающими необходимую точность измерения.

Измерение ширины полосы проводят на трех участках: с обоих концов и в средней части».

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Измерение серповидности полос проводят по ГОСТ 26877—86. Допускается измерять серповидность другими методами, обеспечивающими требуемую точность измерения.

При возникновении разногласий в определении серповидности измерение проводят по ГОСТ 26877—86».

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 882—75 на ТУ 2—034—225—87.

Пункт 5.3. Заменить слова и ссылку: «труднодоступные районы» на «приравненные к ним», ГОСТ 9557—73 на ГОСТ 9557—87;

девятый абзац исключить.

(ИУС № 7 1989 г.)