



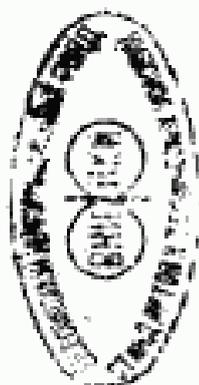
**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ  
ДЛЯ ЧУЛОЧНО-НОСОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

**РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 9229—72**

**Издание официальное**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**  
**—Москва—**

**ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ ДЛЯ ЧУЛОЧНО-  
НОСОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

**Размеры**

Finishing forms  
for socks and stockings.  
Dimensions

**ГОСТ  
9229-72\***

**Взамен  
ГОСТ 9229-59**

ОКП 51 1488

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 августа 1972 г. № 1547 срок действия установлен

с 01.07.74

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 14.11.83 № 5367 срок действия продлен

до 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на формы для машинной отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на круглочулочных автоматах и хлопчатобумажных машинах из различных видов натурального, искусственного и синтетического сырья и их различных сочетаний, кроме форм для отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на круглочулочных автоматах из капроновой нити эластик.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. В зависимости от технологического назначения отделочные формы подразделяют на:

стабилизационно-выпускные — для женских чулок, мужских носков и полчулок;

выпускные — для окончательной отделки чулок, носков и полчулок для взрослых и детей.

Стабилизационно-выпускные формы предназначены для проведения процессов стабилизации, крашения и сушки чулочно-носочных изделий, производимых на агрегатах комплексной отделки.

Выпускные формы предназначены для формировки чулочно-носочных изделий.

3. Отделочные формы должны изготавливаться для следующих размеров чулочно-носочных изделий:

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание февраля 1984 г. с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1974 г., в ноябре 1983 г. (ИУС 7-74, ИУС 2-84).

стабилизационно-выпускные — для женских чулок 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

стабилизационно-выпускные — для мужских носков и получулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпускные — для женских чулок, получулок и носков 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

выпускные — для мужских носков и получулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпускные — для детских чулок, получулок и носков 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22 размеров.

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

4. Размеры и конфигурация отделочных форм должны соответствовать требованиям, указанным на черт. 1—6 и в табл. 1—6.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Рабочая технологическая длина формы должна быть строго выдержана при изготовлении форм. Общая длина формы может меняться в зависимости от вида и размеров крепления.

6. На отделочных формах для женских чулок (см. черт. 1) с обеих сторон должны быть нанесены риски по общей длине с интервалом 20 мм, начиная с 680 до 1000 мм.

7. На отделочных формах для мужских, женских и детских носков и получулок (черт. 2, 3, 4, 5, 6) с обеих сторон должны быть нанесены риски через 10 мм внутри интервала общей длины изделий по размерам.

8. На стабилизационно-выпускных, выпускных формах на участках пятки  $aa_1$  и мыска  $kk_1$  должны быть предусмотрены риски для правильной ориентации чулок, носков и получулок.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Риски и цифры должны быть выполнены шрифтом № 8 глубиной 0,25 мм по ГОСТ 2.304—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

10. Формы для отделки чулок с круглочулочных автоматов должны иметь канавку для расположения шва следа. Длина канавки от точки мыска  $k$  до средней точки пятки  $a$ . Глубина канавки  $h=3$  мм, ширина канавки  $b=1,8$  мм.

Чулочные формы для отделки хлопчатобумажных чулок должны иметь канавку для расположения долевого шва. Глубина канавки  $h=4,5$  мм, ширина канавки  $b=1,8$  мм.

11. Для стабилизационно-выпускных форм толщина формы  $s=4$  мм, величина скоса  $c=7,5$  мм, радиус скругления  $r_1=0,55$  мм, а для выпускных  $s=6$  мм, величина скоса  $c=15$  мм, радиус скругления  $r_1=1,05$  мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

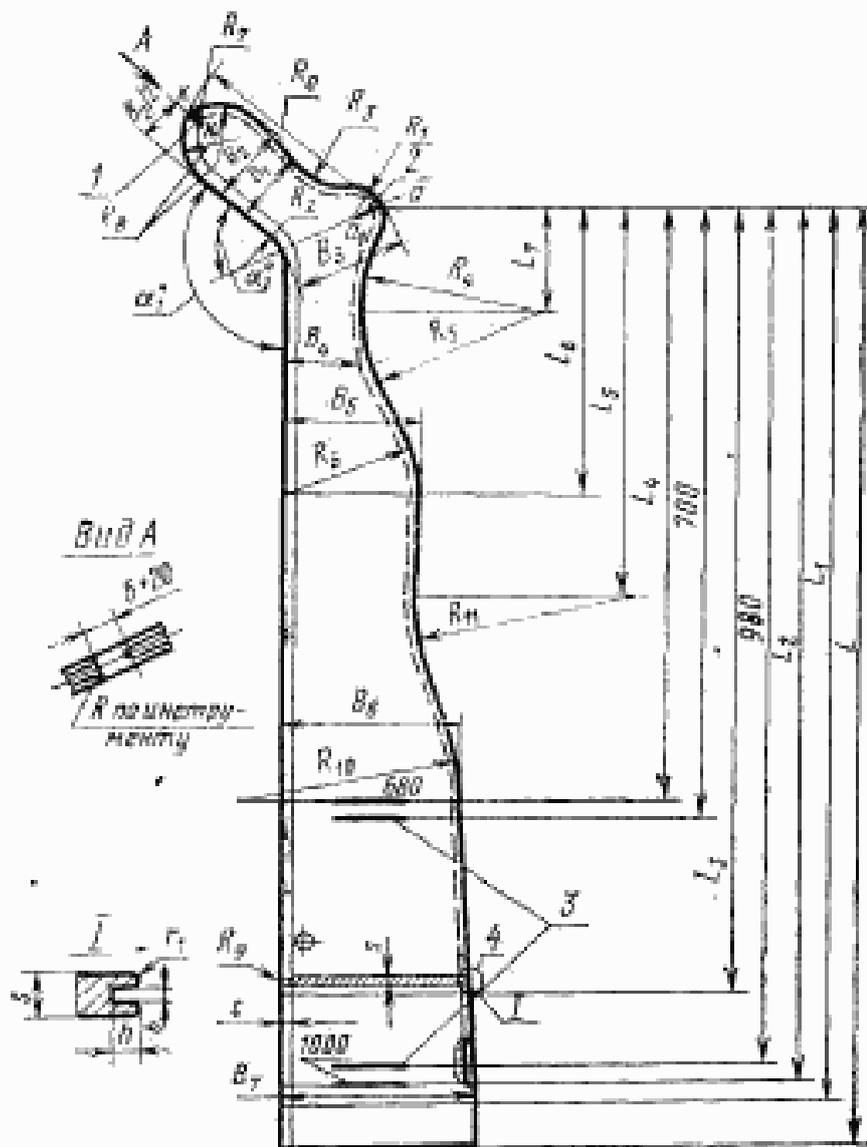
12. Шероховатость рабочей поверхности  $Ra$  отделочных форм должна быть в пределах от 0,32 до 0,25 мкм по ГОСТ 2789—73.

13. Формы изготавливают из дюрала марки Д16 АТ по ГОСТ 21631—76.

Стабилизационно-выпускные формы для отделки женских чулок изготавливают из алюминево-магниевого сплава марки АМг-3П, соответствующего требованиям нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

14. На нижней части отделочных форм, ниже уровня нижней риски, в круге диаметром 20 мм, цифрами высотой 10—12 мм должен быть обозначен размер формы.

12—14. (Измененная редакция, Изм. № 1).



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 9); 4—толщина формы (п. 11)

Черт. 1

Линейные измерения выпускных и стабилизадно-выпускных форм  
Для отделок женских чулок

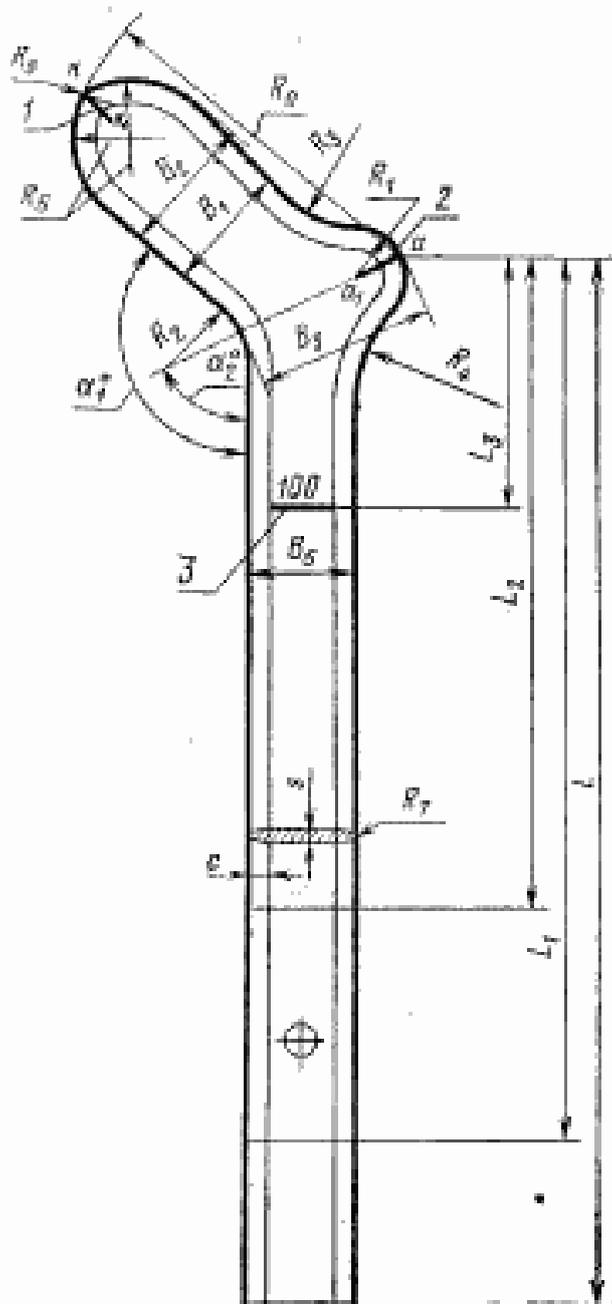
мм

Обозначения на черт. 1	Наименование измерений	Размеры изделий										Пределы- вые отклонения					
		19	20	21	22	23	24	25	26	27	28		29	30	31		
L	Общая длина с учетом длины участка крепления (кроме выпускных)	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	1070	—
L <sub>1</sub>	Общая длина с учетом длины участка крепления (для выпускных)	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	—
L <sub>2</sub>	Общая технологическая длина (кроме выпускных)	970	970	970	970	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	—
L <sub>3</sub>	Общая технологическая длина (для выпускных)	850	850	850	850	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	—
L <sub>4</sub>	Расстояние от средней точки пятки до сгиба	680	680	680	680	680	680	680	680	680	680	680	680	680	680	680	±1
L <sub>5</sub>	Расстояние от средней точки пятки до сгиба	446	446	446	446	446	446	446	446	446	446	446	446	446	446	446	±1
L <sub>6</sub>	Расстояние от средней точки пятки до прямого участка	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	±1
L <sub>7</sub>	Расстояние от средней точки пятки до шейки	115	115	120	120	120	120	120	120	120	120	130	130	130	130	130	±1
R <sub>0</sub>	Длина следа	200	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300	310	320	320	320	±1
B <sub>1</sub>	Ширина следа	80	80	85	85	85	85	90	90	90	90	90	90	90	90	90	±1
B <sub>2</sub>	Ширина следа	85	85	90	90	90	90	95	95	95	95	95	95	95	95	95	±1
B <sub>3</sub>	Ширина подъема	120	120	125	125	125	125	130	130	130	130	130	130	130	130	130	±1
B <sub>4</sub>	Ширина шейки	85	85	85	85	85	85	88	88	88	88	88	88	88	88	88	±1
B <sub>5</sub>	Ширина средней части	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	—

мм

Обозначения на черт. 1	Наименования измерений		Размеры изделий													Пределы отклонения		
			Размеры изделий															
			19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
$B_4$	Шарика	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	—
$B_7$	Шарика в верхней части	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210	—
$R_1$	—	32	32	34	34	36	36	36	36	36	36	36	38	38	38	38	38	—
$R_2$	—	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	—
$R_3$	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—
$R_4$	—	215	215	190	190	203	203	203	203	203	215	215	207	207	207	207	207	—
$R_5$	—	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	—
$R_6$	—	150	150	131	131	146	146	146	146	146	112	112	112	112	112	112	112	—
$R_7$	—	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	—
$R_8$	—	61	61	65	65	65	65	65	65	65	65	69	69	69	69	69	69	—
$R_9$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
$R_{10}$	—	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	—
$R_{11}$	—	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	—
$a_1$	—	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	—
$a_2$	—	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	—

Примечание. Общей технологической длиной считают длину от точки пятки  $a$  (с середины) до участка крепления.



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 2

Таблица 2

## Линейные измерения выпускных форм для женских носков и чулок

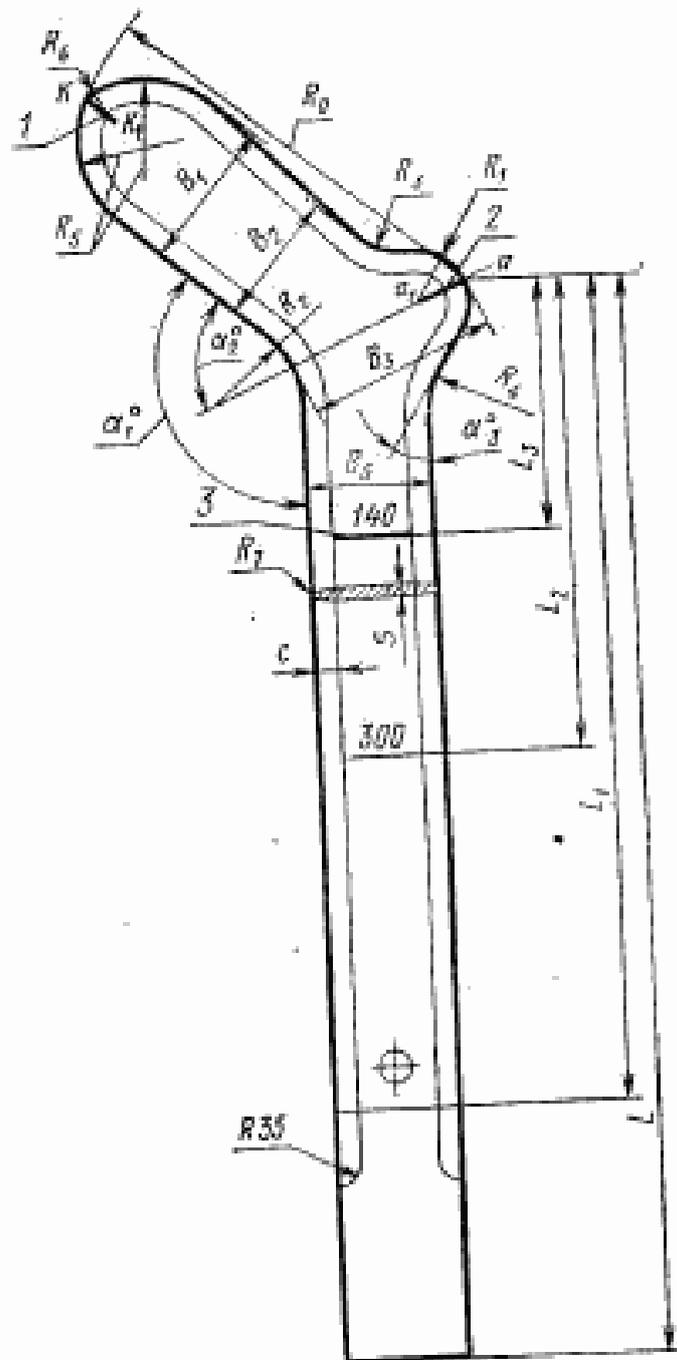
мм

Обозначение на чертеже	Наименование измерений	Размеры изделий							
		19	20	21	22	23	24	25	
<i>L</i>	Общая длина с учетом длины участка крепления	705	705	705	705	725	725	725	725
<i>L<sub>1</sub></i>	Общая технологическая длина	580	580	580	580	600	600	600	600
<i>L<sub>2</sub></i>	Общая длина чулок на форме	330—140	330—140	330—140	330—140	350—160	350—160	350—160	350—160
<i>L<sub>3</sub></i>	Общая длина носков на форме	100—170	100—170	100—170	110—180	110—180	110—180	110—180	120—180
<i>B<sub>1</sub></i>	Ширина следа	80	80	85	85	85	85	85	90
<i>B<sub>2</sub></i>	Ширина следа	88	88	93	93	93	93	93	98
<i>B<sub>3</sub></i>	Ширина подъема	120	120	120	120	120	120	120	125
<i>B<sub>4</sub></i>	Ширина	75	75	75	75	75	75	75	80
<i>R<sub>0</sub></i>	Длина следа	200	210	220	230	240	250	250	260
<i>R<sub>1</sub></i>	—	32	32	34	34	34	34	34	36
<i>R<sub>2</sub></i>	—	50	50	50	50	50	50	50	55
<i>R<sub>3</sub></i>	—	60	60	65	65	70	70	70	75
<i>R<sub>4</sub></i>	—	100	100	100	100	100	100	100	105
<i>R<sub>5</sub></i>	—	61	61	65	65	65	65	65	69
<i>R<sub>6</sub></i>	—	10	10	10	10	10	10	10	10
<i>R<sub>7</sub></i>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
$\alpha_1$	—	130	130	130	130	130	130	130	130
$\alpha_2$	—	65	65	65	65	65	65	65	65

Продолжение табл. 2

мм

Обозначение на чертеже	Наименование измерений	Размеры изделий						Предельные отклонения
		26	27	28	29	30	31	
$L$	Общая длина с учетом длины участка крепления	725	745	745	745	745	745	—
$L_1$	Общая технологическая длина	620	620	620	620	620	620	—
$L_2$	Общая длина полушпала на форме	350—480	370—480	370—480	370—480	370—480	370—480	$\pm 1$
$L_3$	Общая длина носков на форме	120—190	120—190	120—190	120—190	120—190	120—190	$\pm 1$
$B_1$	Ширина следа	90	90	90	90	90	90	$\pm 1$
$B_2$	Ширина следа	98	98	98	98	98	98	$\pm 1$
$B_3$	Ширина подъема	125	125	125	125	125	125	$\pm 1$
$B_4$	Ширина	80	80	80	80	80	80	$\pm 1$
$R_0$	Длина следа	270	280	290	300	310	320	$\pm 1$
$R_1$	—	36	36	36	36	36	36	—
$R_2$	—	55	55	55	55	55	55	—
$R_3$	—	75	85	85	85	85	85	—
$R_4$	—	105	105	105	105	105	105	—
$R_5$	—	69	69	69	69	69	69	—
$R_6$	—	10	10	10	10	10	10	—
$R_7$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
$\sigma_1$	—	130	130	130	130	130	130	—
$\sigma_2$	—	65	65	65	65	65	65	—



1, 2—рески (п. 8); 3—реска (п. 7)

Черт. 3

Линейные измерения стабилизационно-выпускных и выпускных форм для мужских носков и чулочек

мм

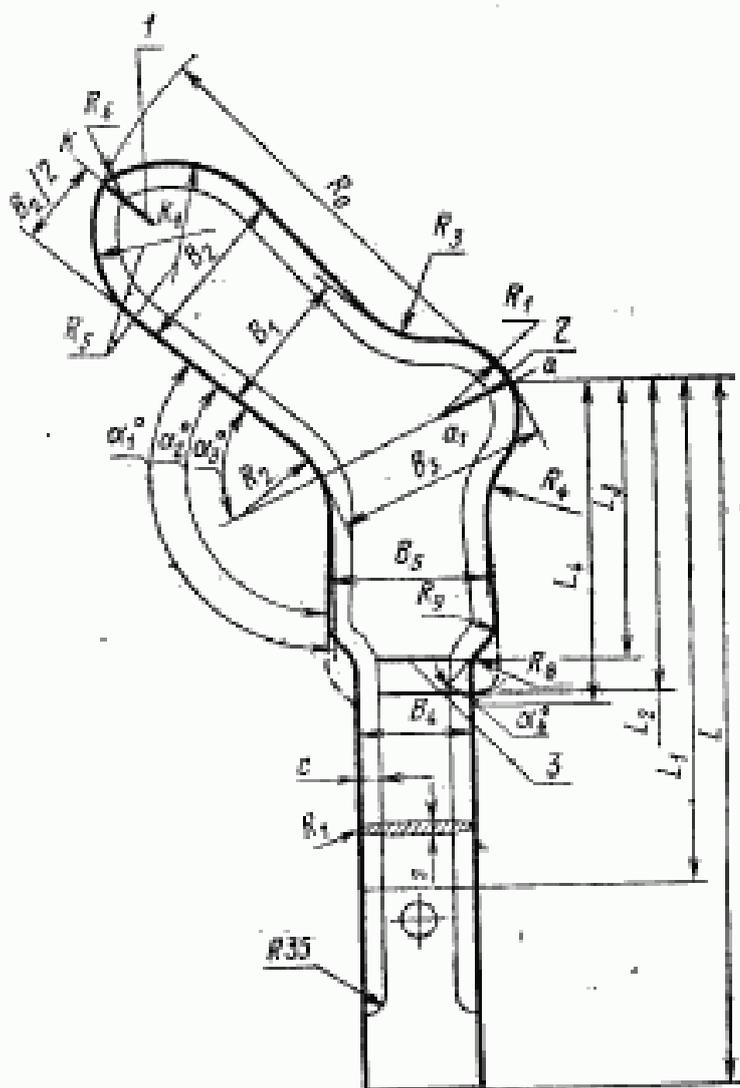
Обозначение на чертеже	Наименование измерений	Размеры изделий						
		23	24	25	26	27	28	
$L$	Общая длина с учетом длины участка крепления	745	745	775	775	775	775	775
$L_1$	Общая технологическая длина	620	620	650	650	650	650	650
$L_2$	Общая длина чулочек на форме	300—460	300—460	320—480	320—480	320—480	320—480	320—480
$L_3$	Общая длина носков на форме	140—270	140—270	150—320	150—320	150—320	150—320	160—320
$R_0$	Длина следа	240	250	260	270	280	290	290
$B_1$	Ширина следа	81	81	86	86	86	86	92
$B_2$	Ширина следа	91	91	96	96	102	102	102
$B_3$	Ширина подъема	125	125	130	130	130	130	130
$B_4$	Ширина	76	76	81	81	86	86	86
$R_1$	—	34	34	36	36	38	38	38
$R_2$	—	60	60	65	65	65	65	65
$R_3$	—	30	30	32	32	34	34	34
$R_4$	—	70	70	70	70	70	70	70
$R_5$	—	69	69	69	69	69	69	73
$R_6$	—	10	10	10	10	10	10	10
$R_7$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
$a_1$	—	130	130	130	130	130	130	130
$a_2$	—	65	65	65	65	65	65	65
$a_3$	—	30	30	30	30	30	30	30

Продолжение табл. 3

мм

Обозначение на чертеже	Наименование измерений	Размеры изделий					Предельные отклонения
		29	30	31	32	33	
$L$	Общая длина с учетом длины участка крепления	775	775	825	825	825	—
$L_1$	Общая технологическая длина	650	650	700	700	700	—
$L_2$	Общая длина полуносок на форме	320—480	320—500	340—500	340—500	340—500	—
$L_3$	Общая длина носков на форме	160—320	160—320	160—320	160—320	160—320	—
$R_0$	Длина следа	300	310	320	330	340	$\pm 1$
$B_2$	Ширина следа	92	92	95	95	95	$\pm 1$
$B_1$	Ширина следа	102	102	105	105	105	$\pm 1$
$B_3$	Ширина подъема	135	135	135	135	135	$\pm 1$
$B_5$	Ширина	86	86	88	88	88	$\pm 1$
$R_1$	—	38	38	39	39	39	—
$R_2$	—	65	65	70	70	70	—
$R_3$	—	34	34	35	35	35	—
$R_4$	—	70	70	70	70	70	—
$R_5$	—	73	73	73	73	73	—
$R_6$	—	10	10	10	10	10	—
$R_7$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
$\alpha_1$	—	130	130	130	130	130	—
$\alpha_2$	—	65	65	65	65	65	—
$\alpha_3$	—	30	30	30	30	30	—

Примечание. Данные формы предназначены для изделий с шириной паголенка суровых изделий не более 9,5 см.



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (л. 7)

Черт. 4

Таблица 4  
Линейные измерения выпускных форм для мужских носков  
мм

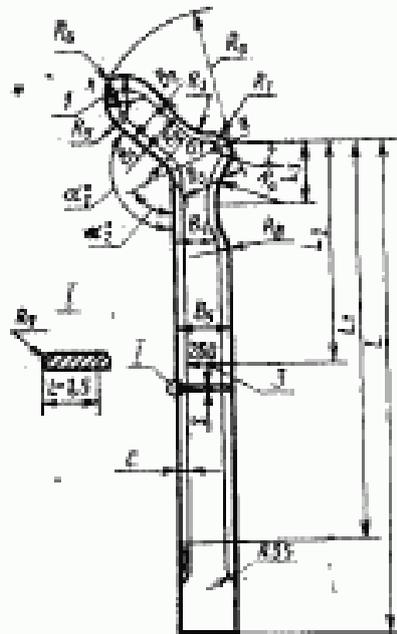
Обозначение на чертеже	Наименование измерений	Размеры изделий						
		23	24	25	26	27	28	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	435	435	435	435	435	435	
L <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	310	310	310	310	310	310	
L <sub>2</sub>	Общая длина коротких носков на форме	170	170	170	190	190	190	
L <sub>3</sub>	Длина расширенного участка для коротких носков	150	150	170	170	170	170	
L <sub>4</sub>	Общая длина удлиненного носка на форме	200	200	220	220	220	220	
B <sub>1</sub>	Ширина следа	81	81	86	86	92	92	
B <sub>2</sub>	Ширина следа	91	91	96	96	102	102	
B <sub>3</sub>	Ширина подъяма	130	130	130	130	130	130	
B <sub>5</sub>	Ширина расширенного участка	90	90	95	95	95	95	
B <sub>4</sub>	Ширина	75	75	80	80	80	80	
R <sub>0</sub>	Длина следа	240	250	260	270	280	290	
R <sub>1</sub>	—	40	40	45	45	45	45	
R <sub>2</sub>	—	60	60	60	60	60	60	
R <sub>3</sub>	—	65	65	65	65	65	65	
R <sub>4</sub>	—	60	60	60	60	60	60	
R <sub>5</sub>	—	69	69	69	69	73	73	
R <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	10	
R <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
R <sub>8</sub>	—	20	20	20	20	20	20	
R <sub>9</sub>	—	20	20	20	20	20	20	
0.1	—	130	130	130	130	130	130	
0.2	—	128	128	128	128	128	128	
0.3	—	65	65	65	65	65	65	
0.4	—	45	45	45	45	45	45	
c	—	15	15	15	15	15	15	

Продолжение табл. 4

Обозначения по черт. 4	Наименования измерений	Размеры изделий					Пределы отклонения
		20	30	31	32	33	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	435	435	435	435	435	—
L <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	310	310	310	310	310	—
L <sub>2</sub>	Общая длина коротких носков по форме	190	190	190	190	190	±1
L <sub>3</sub>	Для расширенного участка для коротких носков	170	170	170	170	170	±1
L <sub>4</sub>	Общая длина удлиненного носка по форме	220	220	220	220	220	±1
B <sub>1</sub>	Ширина следа	92	92	95	95	95	±1
B <sub>2</sub>	Ширина следа	102	102	105	105	105	±1
B <sub>3</sub>	Ширина подъема	135	135	135	135	135	±1
B <sub>5</sub>	Ширина расширенного участка	100	100	100	100	100	±1
B <sub>4</sub>	Ширина	80	80	80	80	80	—
R <sub>5</sub>	Длина следа	300	310	320	330	340	±1
R <sub>1</sub>	—	45	45	45	45	45	—
R <sub>2</sub>	—	65	65	65	65	65	—
R <sub>3</sub>	—	65	65	65	65	65	—
R <sub>4</sub>	—	60	60	60	60	60	—
R <sub>5</sub>	—	73	73	73	73	73	—
R <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	—
R <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
R <sub>8</sub>	—	30	30	30	30	30	—
R <sub>9</sub>	—	30	30	30	30	30	—
σ <sub>1</sub>	—	130	130	130	130	130	—
σ <sub>2</sub>	—	128	128	128	128	128	—
σ <sub>3</sub>	—	65	65	65	65	65	—
σ <sub>4</sub>	—	45	45	45	45	45	—
c	—	15	15	15	15	15	—

## Примечания:

1. Формы предназначаются для носочных изделий с шириной паголенка су-ровых изделий более 9,5 см.
2. Допускается изменять длину расширенного участка формы для отделки удлиненных носков по требованию фабрик.



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 5

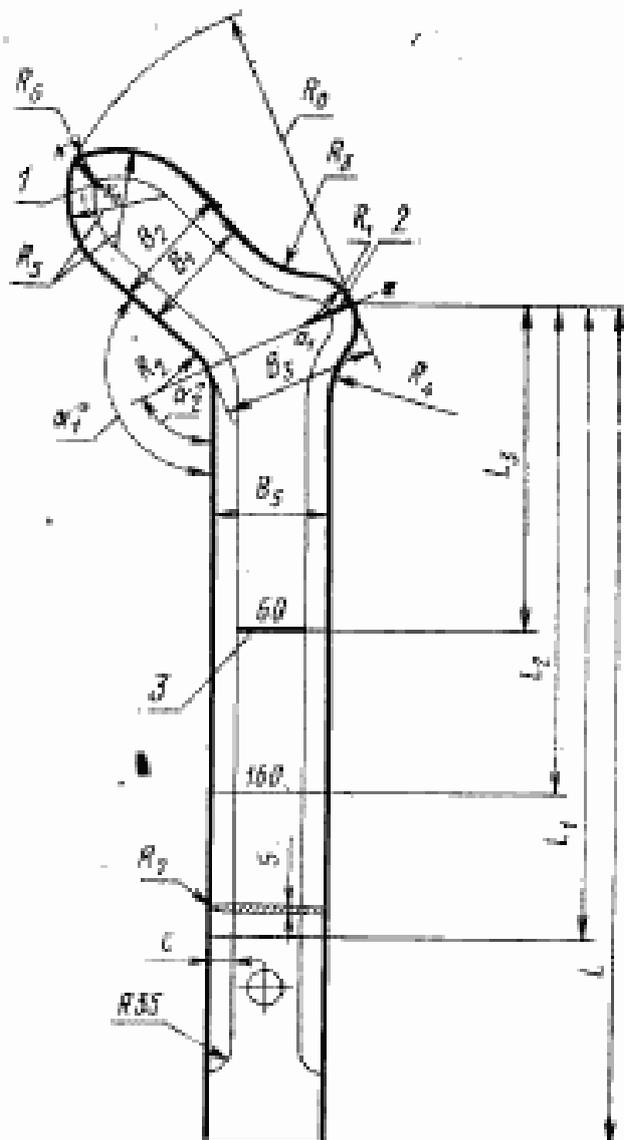
## Линейные измерения выпускных форм для детских чулок

мм

Обозначения на чертеже	Наименование измерений	Размеры изделий						
		12	13	14	15	16	17	
$L$	Общая длина с учетом длины участка крепления	495	545	595	595	675	675	675
$L_1$	Общая технологическая длина	370	420	470	470	550	550	550
$L_2$	Общая длина чулок на форме	260—300	310—350	360—400	360—400	410—480	410—480	410—480
$L_3$	Расстояние от средней точки пятки до шейки	62	62	70	70	85	85	85
$R_0$	Длина следа	130	140	150	160	170	170	180
$B_1$	Ширина следа	53	53	60	60	65	65	65
$B_2$	Ширина следа	58	58	65	65	70	70	70
$B_3$	Ширина подъема	70	70	80	80	90	90	90
$B_4$	Ширина шейки	50	50	55	55	60	60	60
$B_5$	Ширина	65	65	70	70	75	75	75
$R_1$	—	25	25	28	28	30	30	30
$R_2$	—	30	30	30	30	35	35	35
$R_3$	—	40	40	45	45	50	50	50
$R_4$	—	84	84	80	80	106	106	105
$R_5$	—	53	53	57	57	61	61	61
$R_6$	—	10	10	10	10	10	10	10
$R_7$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
$R_8$	—	100	100	108	108	115	115	115
$\sigma_1$	—	130	130	130	130	130	130	130
$\sigma_2$	—	65	65	65	65	65	65	65

Продолжение табл. 5

Обозначение на чертеже	Наименование измерений	Размеры изделий					Предельные отклонения
		18	19	20	21	22	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	775	775	845	845	895	—
L <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	650	650	720	720	770	—
L <sub>2</sub>	Общая длина чулок на форме	500—580	500—580	560—650	560—650	610—700	±1
L <sub>3</sub>	Расстояние от средней точки пятки до шейки	92	92	102	102	112	—
R <sub>0</sub>	Длина следа	190	200	210	220	230	±1
B <sub>1</sub>	Ширина следа	70	70	75	75	80	±1
B <sub>2</sub>	Ширина следа	75	75	83	83	88	±1
B <sub>3</sub>	Ширина подъема	100	100	110	110	115	±1
B <sub>4</sub>	Ширина шейки	65	65	70	70	75	±1
B <sub>5</sub>	Ширина	80	80	85	85	90	±1
R <sub>1</sub>	—	30	30	32	32	32	—
R <sub>2</sub>	—	35	35	45	45	45	—
R <sub>3</sub>	—	60	60	65	65	65	—
R <sub>4</sub>	—	108	108	122	122	155	—
R <sub>5</sub>	—	61	61	65	65	65	—
R <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	—
R <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
R <sub>8</sub>	—	120	120	130	130	140	—
01	—	130	130	130	130	130	—
02	—	65	65	65	65	65	—



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 6

Т а б л и ц а 6

## Линейные измерения выпускных форм для детских носков и полуцуллок

мм

Обозначение на чертеже	Наименование измерения	Размеры изделий						
		12	13	14	15	16	17	
$L$	Общая длина с учетом длины участка крепления	345	345	415	415	465	465	
$L_1$	Общая технологическая длина	220	220	290	290	340	340	
$L_2$	Общая длина полуцуллок на форме	—	—	160—200	160—200	160—250	160—250	
$L_3$	Общая длина носков на форме	60—130	60—130	70—140	70—140	70—170	90—170	
$B_1$	Ширина	50	50	60	60	60	60	
$B_2$	Ширина подъема	65	65	75	75	85	85	
$R_0$	Длина следа	130	140	150	160	170	180	
$B_3$	Ширина следа	53	53	60	60	65	65	
$B_4$	Ширина следа	58	58	65	65	70	70	
$R_1$	—	25	25	28	28	30	30	
$R_2$	—	30	30	30	30	35	35	
$R_3$	—	40	40	45	45	50	50	
$R_4$	—	55	55	65	65	70	70	
$R_5$	—	53	53	57	57	61	61	
$R_6$	—	10	10	10	10	10	10	
$R_7$	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
$\alpha_1$	—	130	130	130	130	130	130	
$\alpha_2$	—	65	65	65	65	65	65	

Продолжение табл. 6

мм

Обозначение за черт. 6	Наименование измерений	Размеры изделия					Предельные отклонения
		18	19	20	21	22	
L	Общая длина с учетом длины участка крепления	515	515	565	565	615	—
L <sub>1</sub>	Общая технологическая длина	390	390	440	440	490	—
L <sub>2</sub>	Общая длина получулок на форме	210—300	210—300	260—350	260—350	310—400	±1
L <sub>3</sub>	Общая длина носков по форме	90—170	90—180	90—180	90—180	90—180	±1
B <sub>5</sub>	Ширина	70	70	70	70	70	±1
B <sub>3</sub>	Ширина подъема	95	95	105	105	115	±1
R <sub>6</sub>	Длина следа	190	200	210	220	230	±1
B <sub>1</sub>	Ширина следа	70	70	75	75	80	±1
B <sub>2</sub>	Ширина следа	75	75	83	83	88	±1
R <sub>1</sub>	—	30	32	32	32	32	—
R <sub>2</sub>	—	35	35	45	45	45	—
R <sub>3</sub>	—	60	60	65	65	65	—
R <sub>4</sub>	—	80	80	90	90	95	—
R <sub>5</sub>	—	61	61	65	65	65	—
R <sub>6</sub>	—	10	10	10	10	10	—
R <sub>7</sub>	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
σ <sub>1</sub>	—	130	130	130	130	130	—
σ <sub>2</sub>	—	65	65	65	65	65	—

Редактор *Т. П. Шашина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 28.06.84 Подп. в печ. 24.10.84 1,5 п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,26 уч.-изд. л.  
Тираж 4000 Цена 5 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3572

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

### ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

### ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$s^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$C \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	$\Omega$	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$s^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$