



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НИТИ ХИМИЧЕСКИЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПЛОТНОСТИ
И ТВЕРДОСТИ НАМОТКИ

ГОСТ 11307—65

Издание официальное

БЗ 8—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 11307-65, Нити химические. Метод определения плотности намотки
Moscow
Chemical threads. Method of the determination of winding density

НИТИ ХИМИЧЕСКИЕ

Метод определения плотности
и твердости намотки

ГОСТ
11307—65

Chemical threads. Method of the determination
of winding density

Дата введения 1.07.66

Настоящий стандарт распространяется на химические нити в бобинах и устанавливает метод определения плотности и твердости намотки.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. Отбор проб — по ГОСТ 6611.0 со следующим дополнением: для проведения испытаний отбирают 10 бобин. Бобины должны быть правильной геометрической формы без повреждений и вмятин.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют: весы, обеспечивающие погрешность взвешивания не более 1 % от взвешиваемой массы по ГОСТ 24104;

линейку по ГОСТ 427, штангенциркуль по ГОСТ 166 или устройство для определения размеров бобин, обеспечивающие погрешность измерения не более ± 1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1996

Переиздание с изменениями

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Отобранные бобины перед испытанием выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681. В этих же условиях проводят испытание. Длительность выдерживания перед испытанием по ГОСТ 6611.1. (Измененная редакция, Изм. № 2).

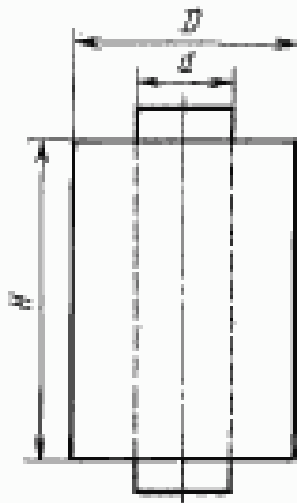
4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Определение плотности намотки

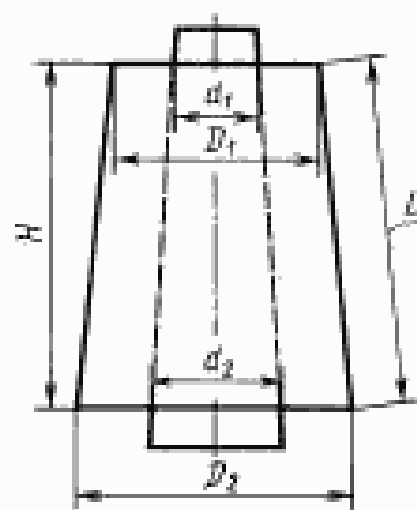
4.1.1. Каждую бобину в отдельности взвешивают с погрешностью не более 1 % от взвешиваемой массы.

Параллельно определяют массу 10 патронов с погрешностью не более 1 % от взвешиваемой массы.

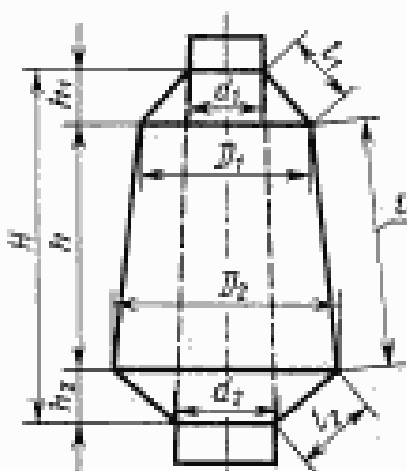
4.1.2. Линейные размеры бобины и патрона измеряют в точках, указанных на черт. 1—4, с погрешностью ± 1 мм.



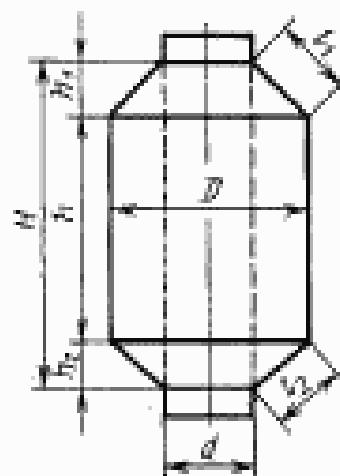
Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

4.1.3. При использовании линейки допускается вместо измерения высот (H, h, h_1, h_2) проводить измерение соответствующих образующих (L, l, l_1, l_2).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2 — 4.2.5 (Исключены, Изм. № 3).

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Плотность намотки (\bar{P}) в г/см³ вычисляют по формуле

$$\bar{P} = \frac{\bar{M}}{\bar{V}_n},$$

где \bar{M} — средняя масса нити в бобине, г;

\bar{V}_n — средний объем намотки нити, см³.

Вычисление проводят с точностью до третьего десятичного знака с последующим округлением до второго десятичного знака.

5.1.1. Среднюю массу нити в бобине (\bar{M}) в граммах вычисляют по формуле

$$\bar{M} = \bar{m}_1 - \bar{m}_2,$$

где \bar{m}_1 — средняя масса бобины, г;

\bar{m}_2 — средняя масса патрона, г.

5.1.2. Средний объем намотки нити в бобине (\bar{V}_n) в см³ вычисляют по формулам:

в цилиндрических бобинах (см. черт. 1)

$$\bar{V}_n = \frac{\pi \cdot \bar{H} (\bar{D}^2 - \bar{d}^2)}{4 \cdot 10^3},$$

где \bar{H} — средняя высота патрона, занятого нитью, мм;

\bar{D} — средний диаметр бобины, мм;

\bar{d} — средний диаметр патрона, мм;

в одноконусных бобинах (см. черт. 2)

$$\bar{V}_n = \frac{\pi \cdot \bar{H}}{12 \cdot 10^3} (\bar{D}_1^2 + \bar{D}_1 \cdot \bar{D}_2 + \bar{D}_2^2 - \bar{d}_1^2 - \bar{d}_1 \cdot \bar{d}_2 - \bar{d}_2^2) \text{ и}$$

$$\bar{V}_n = \frac{\pi \sqrt{L^2 - 0,25 (\bar{D}_2 - \bar{D}_1)^2}}{12 \cdot 10^3} (\bar{D}_1^2 + \bar{D}_1 \cdot \bar{D}_2 + \bar{D}_2^2 - \bar{d}_1^2 - \bar{d}_1 \cdot \bar{d}_2 - \bar{d}_2^2),$$

где \bar{D}_1 — средний диаметр верхнего основания бобины, мм;

\bar{D}_2 — средний диаметр нижнего основания бобины, мм;

\bar{d}_1 — средний диаметр патрона у верхнего основания бобины, мм;
 \bar{d}_2 — средний диаметр патрона у нижнего основания бобины, мм;
 \bar{L} — средняя образующая бобины, мм;

в трехконусных бобиных (см. черт. 3)

$$\bar{V}_u = \frac{\pi}{12 \cdot 10^3} [\bar{h}_1 (\bar{D}_1^2 + \bar{d}_1 \cdot \bar{D}_1 + \bar{d}_1^2) + \bar{h} (\bar{D}_1^2 + \bar{D}_1 \cdot \bar{D}_2 + \bar{D}_2^2) + \\ + \bar{h}_2 (\bar{D}_2^2 + \bar{D}_2 \cdot \bar{d}_2 + \bar{d}_2^2) - \bar{H} (\bar{d}_1^2 + \bar{d}_1 \cdot \bar{d}_2 + \bar{d}_2^2)] \text{ и}$$

$$\bar{V}_u = \frac{\pi}{12 \cdot 10^3} [\sqrt{ \bar{l}_1^2 - 0,25(\bar{D}_1 - \bar{d}_1)^2 } \cdot (\bar{D}_1^2 + \bar{d}_1 \cdot \bar{D}_1 + \bar{d}_1^2) + \\ + \sqrt{ \bar{l}^2 - 0,25(\bar{D}_2 - \bar{D}_1)^2 } \cdot (\bar{D}_1^2 + \bar{D}_1 \cdot \bar{D}_2 + \bar{D}_2^2) + \sqrt{ \bar{l}_2^2 - 0,25(\bar{D}_2 - \bar{d}_2)^2 } \times \\ \times (\bar{D}_2^2 + \bar{D}_2 \cdot \bar{d}_2 + \bar{d}_2^2) - \sqrt{ \bar{L}^2 - 0,25(\bar{d}_2 - \bar{d}_1)^2 } \cdot (\bar{d}_1^2 + \bar{d}_1 \cdot \bar{d}_2 + \bar{d}_2^2)] ,$$

где \bar{h}_1 — средняя высота верхнего конуса бобины, мм;
 \bar{h} — средняя высота среднего конуса бобины, мм;
 \bar{h}_2 — средняя высота нижнего конуса бобины, мм;
 \bar{d}_1 — средний диаметр патрона у верхнего основания верхнего конуса бобины, мм;
 \bar{d}_2 — средний диаметр патрона у нижнего основания конуса бобины, мм;
 \bar{D}_1 — средний диаметр верхнего основания среднего конуса бобины, мм;
 \bar{D}_2 — средний диаметр нижнего основания среднего конуса бобины, мм;
 \bar{l}_1 — средняя образующая верхнего конуса бобины, мм;
 \bar{l}_2 — средняя образующая нижнего конуса бобины, мм;
 \bar{l} — средняя образующая среднего конуса бобины, мм;
 \bar{L} — средняя образующая патрона, занятого нитью, мм;
 в биноконусных бобиных (см. черт. 4)

$$\bar{V}_u = \frac{\pi}{12 \cdot 10^3} \cdot \bar{h}_1 (\bar{D}^2 + \bar{d} \cdot \bar{D} + \bar{d}^2) + \frac{\pi}{4 \cdot 10^3} \bar{h} \cdot \bar{D}^2 + \\ + \frac{\pi}{12 \cdot 10^3} \cdot \bar{h}_2 (\bar{D}^2 + \bar{D} \cdot \bar{d} + \bar{d}^2) - \frac{\pi}{4 \cdot 10^3} \cdot \bar{H} \cdot \bar{d}^2 \text{ и}$$

$$\bar{V}_u = \frac{\pi \sqrt{ \bar{l}_1^2 - 0,25(\bar{D} - \bar{d})^2 } }{12 \cdot 10^3} \cdot (\bar{D}^2 + \bar{D} \cdot \bar{d} + \bar{d}^2) + \frac{\pi}{4 \cdot 10^3} \cdot \bar{h} \cdot \bar{D}^2 +$$

$$+ \frac{\pi \sqrt{f^2 - 0,25(D - \bar{d})^2}}{12 \cdot 10^3} \cdot (D^2 + D \cdot \bar{d} + \bar{d}^2) - \frac{\pi \cdot H}{4 \cdot 10^3} \cdot \bar{d}^2,$$

где \bar{d} — средний диаметр патрона, мм;

\bar{D} — средний диаметр бобины, мм.

5.1.—5.1.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5.2. (Исключен, Изм. № 3).

Разделы 6 и 7 (Исключены, Изм. № 2).

Приложения 1—8 (Исключены, Изм. № 2).

Приложение 9 (Исключено, Изм. № 3).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.П. Галицин, канд.хим.наук; Ю.А. Толкачев; Л.А. Гордеева, канд.техн.наук; Л.В. Жир

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета стандартов, мер и измерительных приборов СССР от 12.07.65

3. Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 8871—58 в части п. 53—56

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер-пункта
ГОСТ 166—89	2.1
ГОСТ 427—75	2.1
ГОСТ 6611.0—73	1.1
ГОСТ 6611.1—73	3.1
ГОСТ 10681—75	3.1
ГОСТ 24104—88	2.1

6. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 30.03.92 № 312

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июле 1973 г., августе 1981 г., марте 1992 г. (ИУС 8—73, 10—81, 6—92)

*Редактор Р.Г.Гониманская
Технический редактор В.Н.Прусакова
Корректор М.С.Кабанова
Компьютерная верстка А.Н.Закотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 19.11.96. Подписано в печать 15.12.96.
Усл.печ.л. 0,47, Уч.-изд.л. 0,37. Тираж 148 экз. С/Д 1309. Зак. 19.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Физназ ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"

Москва, Плещинский б.



ГОСТ 11307-65, Нити химические. Метод определения плотности намотки
Chemical threads. Method of the determination of winding density