

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

БАРАБАНЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МНОГООБОРОТНЫЕ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ
ПРОВОДОВ

Технические условия

ОСТ16 0.684.014-80

Издание официальное

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом
от 18 11 80 № 434

ИСПОЛНИТЕЛИ

А.В.Поляков

З.К.Шекунова

СОГЛАСОВАН

Всесоюзным научно-исследовательским
и экспериментально-конструкторским
институтом тары и упаковки
(ВНИЭКИТУ)

Главный инженер

В.А.Данилевский

от 18 11 1980 г. № 434

УДК 621.798.14.669.715

Группа Д82

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

БАРАБАНЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МНОГООБОРОТНЫЕ
ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПРОВОДОВ
Технические условия

ОСТ16 0.684 014-80

Взамен

ОСТ16 0.684.014-72

Приказом организации п/я М-5335

от 18.11 1980 г. № 434

срок введения установлен

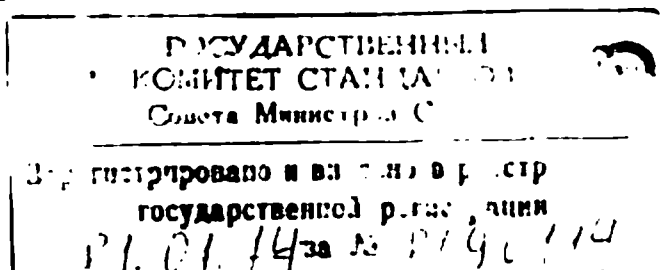
с 01.03 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на металлические многооборотные барабаны, предназначенные для наматывания, транспортирования, хранения и поставки потребителю обмоточных проводов общепромышленного назначения.

Издание официальное

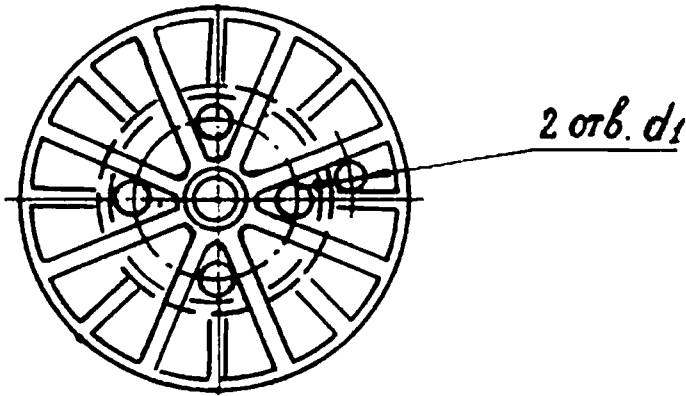
Перепечатка воспрещена



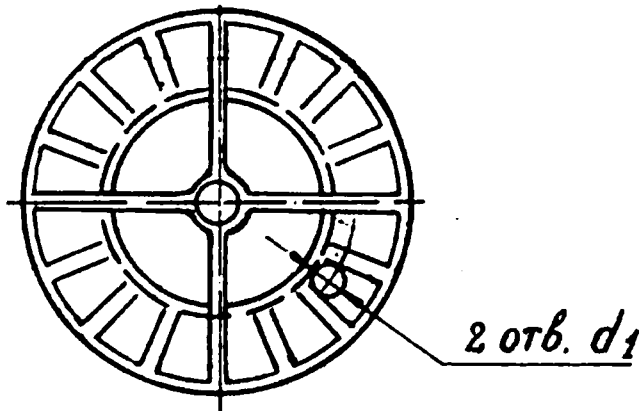
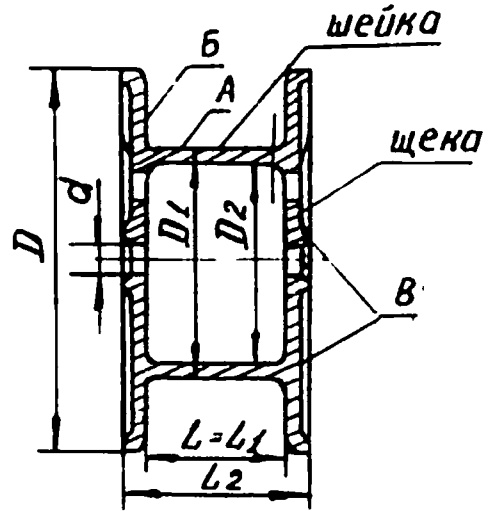
I. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

I.1. Конструкция барабана должна соответствовать указанной на чертеже (исполнение I;2;3).

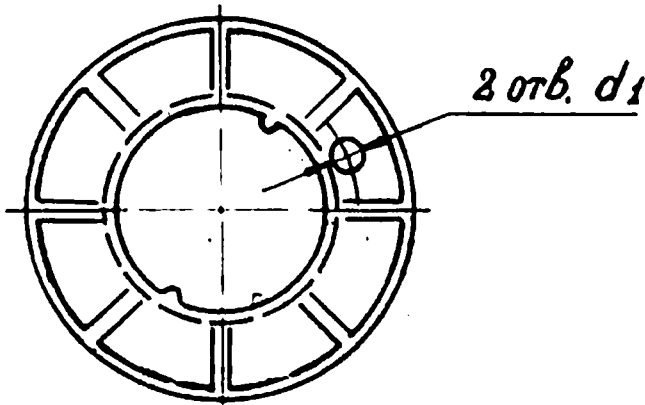
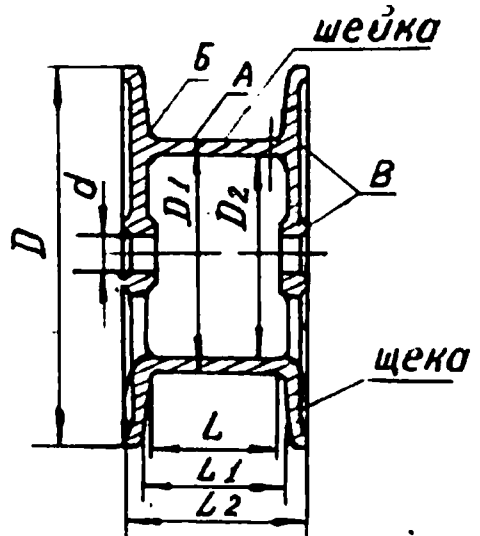
I.2. Основные размеры и масса барабана должны соответствовать указанным в табл. I.



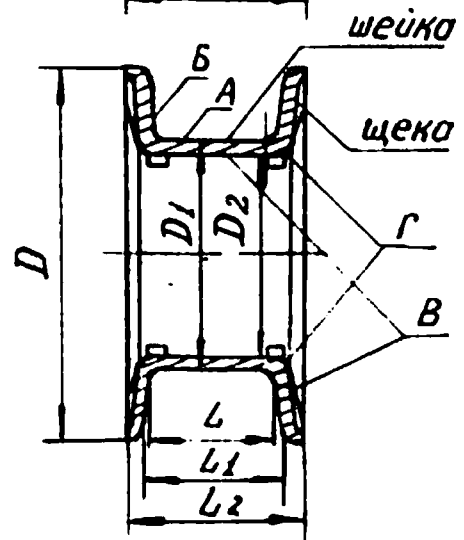
Исполнение I



Исполнение 2



Исполнение 3



Размеры в мм

Номер барабана	Исполнение	Диаметр						
		щеки D		шейки наружный D_1		шейки внутренний D_2		осевого отверстия d
		номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	
I	700	$\pm 2,5$	400	$\pm 2,5$	376	$\pm 2,5$	40	$\pm 1,5$
2	700	$\pm 2,5$	400	$\pm 2,5$	380	$\pm 2,5$	40	$\pm 1,5$
3	700	- 4,0	400	- 3,0	380	+ 4,0	-	-

Продолжение табл. I

Размеры в мм

Номер барабана	Исполнение	Диаметр отверстия для вывода провода d_1		Расстояние между щеками у шейки L		Расстояние между щеками у края щеки L_1		Длина полная L_2		Масса кг	
		НОМИН.	ПРЕД. ОТКЛ.	НОМИН.	ПРЕД. ОТКЛ.	НОМИН.	ПРЕД. ОТКЛ.	НОМИН.	ПРЕД. ОТКЛ.		
7М	1	30	$\pm 2,0$	230	+ 1,5 - 3,5	230	+ 1,5 - 3,5	286	$\pm 3,0$	42,0	$\pm 1,0$
	2	25	$\pm 1,0$	220	+ 1,5 - 3,5	230	+ 1,5 - 3,0	275	$\pm 3,0$	42,0	$\pm 1,0$
	3	25	$\pm 1,0$	220	+ 3,0	230	+ 3,0	275	- 3,0	26,9	$\pm 0,5$

Пример условного обозначения барабана 7М исполнения 3:

Барабан 7М-3 ОСТІ6 0.684 014-80

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Барабаны должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Барабаны должны отливаться из алюминиевых сплавов II группы по ГОСТ 2685-75.

Допускается отливка из сплавов I группы по ГОСТ 2685-75.

Алюминиевые сплавы, используемые для отливки барабанов, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должны быть аттестованы не ниже первой категории.

2.3. Шероховатость поверхностей барабанов А и Б не должна быть более $Rz 60$, а барабанов, аттестуемых на государственный Знак качества, - не более $Rz 40$ по ГОСТ 2789-73.

Шероховатость поверхностей В не должна быть более $Rz 160$, а барабанов, аттестуемых на государственный Знак качества, - не более $Rz 120$ по ГОСТ 2789-73.

2.4. Барабаны должны иметь чистую и гладкую поверхность.

Барабаны должны быть очищены от формовочной земли, песка, пригара.

Неровности на поверхностях А и Б, а также в местах скруглений Г, в виде наростов, заливов, швов и др. должны отсутствовать или быть зачищены и удовлетворять требованиям п. 2.3 настоящего стандарта.

2.5. На барабанах не допускаются трещины, инородные включения, раковины.

Допускается заделка раковин путем заварки или покрытия эпоксидно-диановой неотвержденной смолой по ГОСТ 10587-76.

2.6. В шейке барабана, вплотную к щеке, должно быть отверстие

диаметром 25 мм для вывода проводов больших сечений.

Отверстия для вывода провода должны быть без заусенцев, наростов и заливов.

2.7. Несоосность осевых отверстий в барабанах 7М-1 и 7М-2 не должна превышать 3 мм.

2.8. Радиальное биение шейки (А) относительно посадочного конуса приемного устройства не должно быть более 5 мм для всех исполнений барабана.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки должны соответствовать ОСТ16 0.800.230-75 с дополнениями, изложенными в настоящем разделе.

3.2. Для проверки соответствия барабанов требованиям настоящего стандарта устанавливаются приемо-сдаточные испытания.

3.3. Барабаны принимают партиями. За партию принимают барабаны одного исполнения в количестве не более 200 шт.

3.4. Приемо-сдаточные испытания проводят в объеме согласно табл. 2

Т а б л и ц а 2

Вид проверок и испытаний	Номера пунктов		Количество испытываемых барабанов от партии, %
	технических требований	методов испытаний	
Проверка конструктивных размеров и массы	1.2	4.1; 4.2	3,0
Проверка конструкции и внешнего вида	1.1	4.3	100,0
	2.4		
	2.5		
	2.6		

Продолжение табл. 2

Вид проверок и испытаний	Номера пунктов		Количество испытываемых барабанов от партии, %
	технических требований	методов испытаний	
Проверка шерохова- тости поверхности	2.3	4.4	2,0, но не менее трех
Проверка на соосность	2.7	4.5	То же
Проверка на радиальное обиение шейки	2.8	4.6	"

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний по пп. 1.1; 2.4; 2.5; 2.6 партию не принимают.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний по пп. 1.2; 2.3; 2.7; 2.8 проводится повторная проверка на удвоенном количестве барабанов от той же партии.

Результаты повторной проверки являются окончательными.

3.6. Соответствие барабанов п.2.2 гарантируется предприятием изготовителем.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры барабанов должны проверяться штангенциркулем ШЦ по ГОСТ 166-73, металлической линейкой по ГОСТ 427-75, специальными предельными калибрами типа скоб и пробок, а также шаблонами для контроля шеек, обеспечивающими точность измерения до 1 мм.

4.2. Масса барабанов определяется взвешиванием на весах по ГОСТ 23676-79.

4.3. Проверка конструкции и внешнего вида должна быть произведена внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

4.4. Проверка шероховатости поверхностей должна быть произведена путем сравнения с образцами шероховатости по ГОСТ 9378-75.

4.5. Проверка соосности отверстий должна быть произведена стержнем, изготовленным по посадке H 12 по СТ СЭВ 144-75. Стержень должен заходить в отверстие свободно.

4.6. Проверка барабанов на радиальное биение должна быть произведена индикатором часового типа по ГОСТ 577-68 в специальных оправках, центрах, изготовленных по чертежам, утвержденным в установленном порядке, со стойками по ГОСТ 10197-70.

5. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждый барабан в соответствии с требованиями ГОСТ 14192-77 должна быть нанесена маркировка, характеризующая тару.

Маркировка барабанов должна наноситься на наружную сторону щеки и должна содержать:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

номер барабана и исполнение;

обозначение настоящего стандарта;

год и месяц изготовления;

массу;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9-67 (если барабанам в установленном порядке присвоен государственный Знак качества).

5.2. Маркировка должна быть выполнена путем отливки.

Допускается нанесение маркировки краской.

5.3. Транспортирование барабанов должно производиться пакетами, стянутыми шпильками через прокладки. Количество барабанов в пакете определяется размерами транспортных средств.

Допускается транспортирование барабанов без стяжки шпильками.

5.4. Условия транспортирования барабанов в части воздействия механических факторов С по ГОСТ 23216-78; в части воздействия климатических факторов - такие же, как условия хранения 8 по ГОСТ 15150-69.

Условия хранения барабанов - 5 по ГОСТ 15150-69 на допустимый срок сохраняемости до ввода в эксплуатацию 1 год.

6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. При эксплуатации барабаны должны быть защищены от механических повреждений и воздействия агрессивных сред.

6.2. Барабаны должны выдержать за период эксплуатации не менее 25 оборотов, в том числе не менее 4 оборотов в год.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие барабанов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации - два года со дня ввода барабанов в эксплуатацию.

Гарантийный срок эксплуатации барабанов, которым присвоен государственный Знак качества - 30 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ
(Союзная инспекция по стандартизации)

об изменении ОСТ16 0.684.014-80 "БАРАБАНЫ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МНОГОБОРОТНЫЕ
ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПРОВОДОВ
Технические условия."

Зарегистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации

81.08.26 за 819011/01

Срок введения с 01.10.1981 г.

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	I

I
I. Пункт 2.2. Исключить третий абзац.

Пункт 2.3. Первый абзац. Исключить слова "а барабанов, аттестуемых на государственный Знак качества, - не более Rz 40 по ГОСТ 2789-73."

Второй абзац. Исключить слова "а барабанов, аттестуемых на государственный Знак качества, - не более Rz 120 по ГОСТ 2789-73."

Пункт 5.1. Исключить слова "изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9-67 (если барабанам в установленном порядке присвоен государственный Знак качества)".

Пункт 7.1. Исключить третий абзац.

Причина изменения Тара и упаковка не подлежит аттестации.
МУ "Порядок проведения аттестации промышленной продукции по трем категориям качества."

Указание о внедрении -

Приложения -

1/100

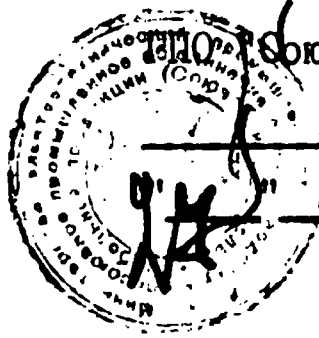
УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

"Союзкабель"

Имаев

1990 г.

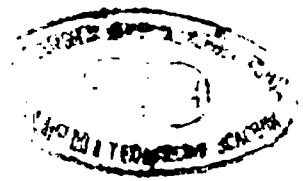


Handwritten signature and initials

ИЗВЕЩЕНИЕ АКЦИТ 204-90

об изменении ОСТ 16 0.684.014-80

"Барабаны металлические многооборотные для кабельных изделий. Технические условия".



Заместитель директора ВНИИКИ

по научной работе

Н. В. Крупенин

Заведующий лабораторией

тары и упаковки

Handwritten signature of V.I. Rodin

В. И. Родин

Ответственный исполнитель

Handwritten signature of L.D. Kurnosova

Л. Д. Курносова

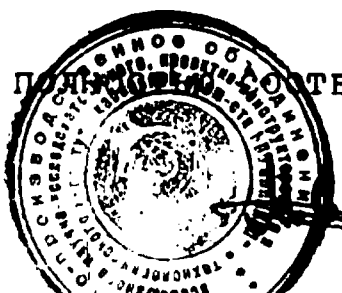
СОГЛАСОВАНО

Завод "Запорожкабель"

телетайпограммой № 162

от 04.04.90

Дубликат подлинника соответствует утвержденному подлиннику



Handwritten signature

Извещение АКИТ 204-90

об изменении ОСТ 16 0.684.014-80

"Барабаны металлические многооборотные
для кабельных изделий.

Технические условия"

Срок введения 01.07.90

ОКН 14 1500

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	2
3			

Таблица I. Строку 22МС изложить в новой редакции:

Размеры, мм

Номер барабана	Исполнение	Диаметр							
		щеки D		шейки наружный D_1		шейки внутренний D_2		осевого отверстия d	
		номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
22МС	6	2200	$\pm 10,0$	1280	$\pm 7,0$	-	-	100	-

Извещение АКИТ 204-90

Изм.	Содержание изменения	Лист
		2
3		

Продолжение табл. I

Номер барабана	Исполнение	Диаметр отверстий для вывода провода d_1		Расстояние между щеками у шейки h		Расстояние между щеками у края щек h_1		Длина полная h_2		Масса кг, не более
		но-мин.	пред. откл.	но-мин.	пред. откл.	но-мин.	пред. откл.	но-мин.	пред. откл.	
22МС	6	-	-	1250 1000	$\pm 10,0$	1250 1000	$\pm 10,0$	1400 1150	$\pm 10,0$	-

Причина изменения


Уточнение размеров барабана 22МС

Указание о внедрении

Приложение

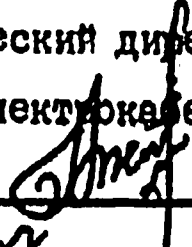
УТВЕРЖДАЮ

Директор ИТЦ СКЭ


Е. В. Королько
"21" 08 1992 г.

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор
БХА "Электрокабель"


А. П. Жмаев
"13" 08 1992 г.


ИЗВЕЩЕНИЕ АКИТ 72-92

об изменении ОСТ 16 0.684.014-80

"Барабаны" металлические многооборотные
для кабельных изделий. Технические условия".

Заместитель директора ВНИИКИ

по научной работе



Г. И. Мещанов

Заведующий лабораторией

тары и упаковки


В. И. Родин

Ответственный исполнитель


Л. Д. Курносова

СОГЛАСОВАНО

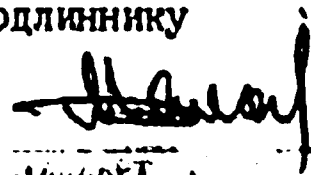
Завод "Запорожкабель"

Телетайпограмма

от 28.07.92г. № 127131/704

Копия полностью соответствует подлиннику





Всесоюзный
научно-исследовательский институт
технической кабельной промышленности
ВНИИКИ

ВНИИКИ
Государственный реестр
№ 21904/92 92.09.12

об изменении ОСТ 16 0.684.014-80

"Барабаны металлические многооборотные
для кабельных изделий .

Технические условия"

Срок введения 01.01.93

Изм.	Содержание изменения	Листов
		I
4		

Таблица I. После строки 7М дополнить строкой: 7, ЕМС;
5; 760; $\pm 8,0$; 400; $\pm 5,0$ -; -; 50; -7; -; -; 240; ± 2 ; 240;
 ± 2 ; 305; -2; 35.

Раздел 2, п.2.2 первый абзац изложить в новой редакции:
"2.2. Барабаны или их детали исполнений I; 2; 3; 4 должны
отливаться из сплавов по ГОСТ 1583-89.

Стр. 9г, п.4.1. Заменить ссылку ГОСТ 7502-80. 89

Причина изменения

Уточнение размерного ряда

Указание о внедрении

01.01.93

Приложение

-