

Группа E76

Изменение № 1 ГОСТ 13333—83 Контакт-детали металлокерамические на основе вольфрама. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.04.85 № 1214 срок введения установлен

с 01.10.85

Пункт 1.2. Таблица 1. Графа «Ni». Для контакт-деталей марки КМК—А25 заменить значение: 3,2 на 4,2.

Пункт 1.3. Таблицу 2 для условных обозначений ПП 6001 — ПП 12008 изложить в новой редакции:

Условное обозначение	мм							
	L		B		H			
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
ПП 6001	6,0	-0,3	3,0	-0,3	1,2	-0,3		
ПП 6002			6,0					
ПП 6003			3,0					
ПП 6004			6,0					
ПП 7001	7,0		4,0		-0,3		1,2	-0,3
ПП 7002			8,0					
ПП 7003			4,0					
ПП 7004			8,0					
ПП 7005		4,0						
ПП 7006		8,0						
ПП 7007		4,0						
ПП 7008		8,0						
ПП 8001	8,0	6,0	-0,3	1,2	-0,3			
ПП 8002		8,0						
ПП 8003		6,0						
ПП 8004		8,0						

(Продолжение см. с. 150)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13333—83)

Продолжение табл. 2

мм

Условное обозначение	L		B		H	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
ПП 10001	10,0	-0,3	6,0	-0,3	1,2	-0,3
ПП 10002			8,0			
ПП 10003			10,0	-0,5		
ПП 10004			12,0			
ПП 10005	12,0	-0,3	6,0	-0,3	1,6	
ПП 10006			8,0			
ПП 10007			10,0	-0,5		
ПП 10008			12,0			
ПП 12001	12,0	-0,5	6,0	-0,3	1,2	
ПП 12002			8,0			
ПП 12003			10,0	-0,5		
ПП 12004			12,0			
ПП 12005	1,6	-0,3	6,0	-0,3	1,6	
ПП 12006			8,0			
ПП 12007			10,0	-0,5		
ПП 12008			12,0			

Таблицу 3 для условных обозначений КП 4000—КП 6001 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 151)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13333—83)

мм

Условное обозначение	D		H	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
КП 4000	4,0	-0,3	1,2	-0,3
КП 4001			1,6	
КП 5000	5,0		1,2	
КП 5001			1,6	
КП 6000	6,0		1,2	
КП 6001			1,6	

Таблицу 4 для условных обозначений КС 4001—КС 6001 изложить в новой редакции:

мм

Условное обозначение	D		H		R*
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
КС 4000	4,0	-0,3	1,2	-0,3	6,0
КС 4001			1,6		
КС 5000	5,0		1,2		
КС 5001			1,6		
КС 6000	6,0		1,2		
КС 6001			1,6		

Чертеж 6. Заменить размеры: $2_{-0,2}$ на $2_{-0,2*}$; $5_{-0,3}$ на $5_{-0,3*}$; дополнить вариантом — II:



(Продолжение см. с. 152)

Пункт 2.3. Таблицу 11 изложить в новой редакции:

Таблица 11

Марка контакт-деталей	Первая категория			Высшая категория		
	Плотность, 10^3 кг/м ³	Твердость НВ	Удельное электрическое сопротивление, 10^{-8} Ом·м, не более	Плотность, 10^3 кг/м ³	Твердость НВ	Удельное электрическое сопротивление, 10^{-8} Ом·м, не более
КМК-Б45	11,8—12,4	120—150	7,5	11,9—12,5	120—150	7,0
КМК-Б25	13,2—14,4	180—220	9,0	13,8—14,8	180—220	8,0
КМК-А45	13,4—14,0	100—150	4,2	13,4—14,0	100—140	4,1
КМК-А25	14,8—15,6	170—220	4,6	14,8—15,6	170—210	4,5

Пункт 2.6. Четвертый абзац изложить в новой редакции: «Толщина подслоя должна быть $(0,4 \pm 0,3)$ мм для контакт-деталей с $H \leq 10$ мм; $(0,45 \pm 0,35)$ мм — для контакт-деталей с $H > 10$ мм».

Пункт 3.2. Таблица 12. Исключить виды испытаний: плотность, твердость и соответствующие показатели.

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. При испытаниях по п. 2.2 в части внешнего вида контакт-детали подвергают сплошному контролю».

Пункт 3.4. Первый абзац. Заменить ссылки: 1.2, 1.4 на 1.2—1.4; 2.3—2.8 на 2.4—2.8.

Пункт 3.6. Таблицу 14 дополнить параметрами:

Виды испытаний и проверок	Технические требования	Методы контроля
Плотность	По п. 2.3	По п. 4.4
Твердость	По п. 2.3	По п. 4.5
Шероховатость	По п. 2.2	По п. 4.3

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.3а: «4.3а. Шероховатость рабочей поверхности контролируют при помощи приборов профильного метода».

Пункт 5.3. Заменить слова: «мешок, пакет, пачку или коробку» на «мешки, пакеты, пачки или коробки».

(ИУС № 7 1985 г.)