



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
С О Ю З А С С Р

ТЕКСТИЛЬНЫЕ МАШИНЫ  
И ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.  
ПРИГОТОВИТЕЛЬНО-ПРЯДИЛЬНЫЕ  
И ПРЯДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ  
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ НАЖИМНЫХ ВАЛИКОВ

ГОСТ 28783—90  
(ИСО 98—77 СТ СЭВ 6866—89)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

20 коп. БЗ 8—90/597



ГОСТ 28783-90, Текстильные машины и вспомогательное оборудование. Приготовительно-прядаильные и прядаильные машины. Основные размеры н.  
Textile machinery and accessories. Spinning preparatory and spinning machinery. Main dimensions of top rollers

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ТЕКСТИЛЬНЫЕ МАШИНЫ И  
ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.  
ПРИГOTOВИТЕЛЬНО-ПРЯДИЛЬНЫЕ  
И ПРЯДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ**

Основные размеры нажимных валиков

Textile machinery and accessories.  
Spinning preparatory and spinning machinery.  
Main dimensions of top rollers

ОКП 51 1295

**ГОСТ**  
**28783—90**  
**(ИСО 98—77**  
**СТ СЭВ 6866—89)**Дата введения 01.07.91**1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт устанавливает основные размеры нажимных валиков, в т. ч. с синтетическим покрытием, применяемых на приготовительно-прядильных и прядильных машинах.

Все требования настоящего стандарта, кроме требований разд. 4 являются обязательными.

**2. ССЫЛКА**

ГОСТ 28280—89 «Цилиндры вытяжных приборов приготовительно-прядильных и прядильных машин. Типы и размеры».

**3. РАЗМЕРЫ****3.1. Одновтулочные нажимные валики**

Одновтулочные нажимные валики применяют для приготовительно-прядильных машин, например, для вытяжных приборов и на гребнечесальных машинах.

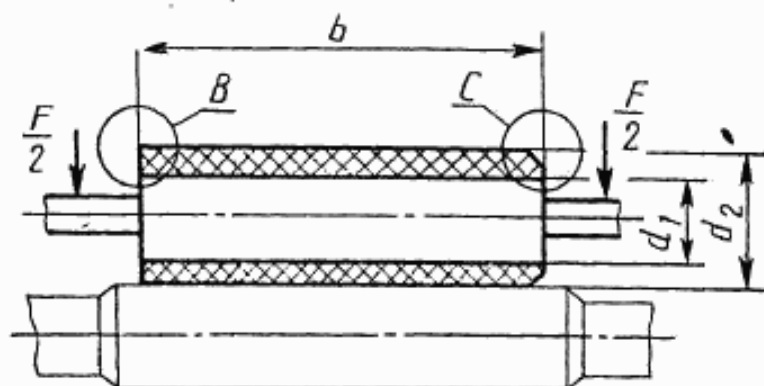
Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР



## Диаметры и ширина покрытия одноштулочных нажимных валиков



$d_1$  — диаметр валика без покрытия;  $d_2$  — диаметр валика с покрытием (в окончательно обработанном виде);  $b$  — ширина покрытия;  $F$  — нагрузка на нажимной валик, даН;  $B$  — покрытие без фасок;  $C$  — покрытие с фасками

Черт. 1

Таблица 1

## Диаметр нажимного валика без покрытия

мм

$d_1$	(16); (18); 19; 22; 25; 28; 30; 35; 40; 45; 50; 55; 60; 65; 70; 65; 80
-------	--

Св. 80 — шаг равен 10

Примечание. Значения в скобках для новых конструкций не применять.

Таблица 2

Диаметр нажимного валика с покрытием  
(в окончательно обработанном виде)

мм

$d_2$	25; 28; 32; 35; 38; 40; 45; 50; 55; 60; 65; 70; 75; 80; 85; 90
-------	--

Св. 90 — шаг равен 5

Таблица 3

## Ширина покрытия

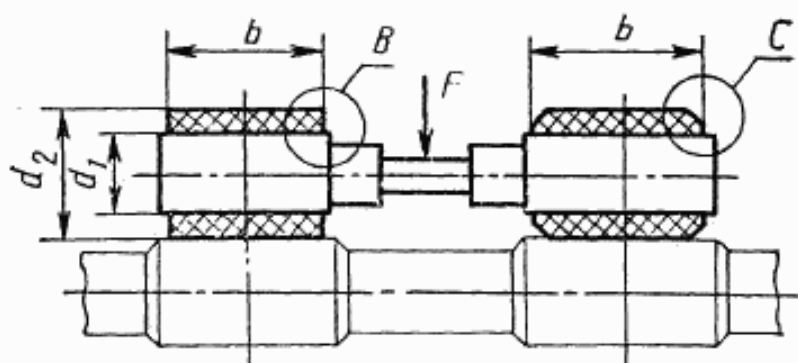
мм

$b$	80; 90; 100; 110; 125; 140; 160; 180; 200; 220; 250; 280; 315; 355; 400; 450
-----	--

## 3.2. Двухштулочные нажимные валики

Двухштулочные нажимные валики применяют для прядильных и ровничных машин.

**Диаметры и ширина покрытий двухвтулочных  
нажимных валиков**



$d_1$  — диаметр валика без покрытия;  $d_2$  — диаметр валика с покрытием (в окончательно обработанном виде);  $b$  — ширина покрытия;  $F$  — нагрузка на нажимной валик, даН;  $B$  — покрытие без фасок;  $C$  — покрытие с фасками

Черт. 2

Таблица 4

**Диаметр нажимного валика без покрытия**

мм

$d_1$  (16); (18); 19; (20); 22; 25; 28; 30; (32); (34); 35; (36); (38); 40; 45; 50; 55; 60

Св. 60 — шаг равен 10

Таблица 5

**Диаметр нажимного валика с покрытием (в окончательно  
обработанном виде)**

мм

$d_2$  (25); (27); 28; (29); 30; 32; 35; 40; 45; 50; 55; 60; 65; 70; 75; 80

Св. 80 — шаг равен 5

Таблица 6

**Ширина покрытия**

мм

$b$  25; 28; 30; 32; (34); 35; 40; 45; 50; 55; 60

Св. 60 — шаг равен 10

**Примечание к табл. 4—6.** Значения в скобках для новых конструкций не применять.

3.3. Дополнительные требования к нажимным валикам даны в приложении.

#### 4. ОБОЗНАЧЕНИЕ НАЖИМНЫХ ВАЛИКОВ

$d_1 \times d_2 \times b$  — твердость А по Шору, исполнение F ГОСТ 28783—90

Пример условного обозначения:

$28 \times 40 \times 160$ —А/80—В—40 ГОСТ 28783—90

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К НАЖИМНЫМ ВАЛИКАМ

## 1. ТИПЫ

Нажимные валики подразделяют на типы:

1 — одноштулочные нажимные валики (с одной нажимающей поверхностью) для ленточных машин;

2 — двухштулочные нажимные валики (с двумя нажимающими поверхностями) для ровничных, прядильных и прядильно-крутильных машин.

## 2. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

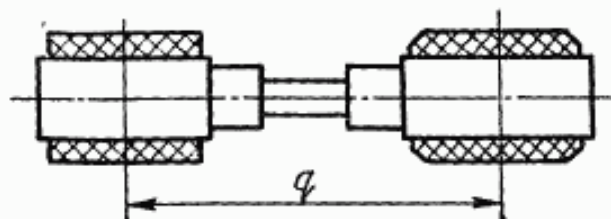
2.1. Размеры нажимных валиков типа 1 — табл. 7.

Таблица 7

мм	
$d_2$	(23); (34); (41); (46)
$b$	(135); (210); (215); (300); (312); (342)

Примечание. Значения в скобках для новых конструкций не применять.

2.2. Размеры нажимных валиков типа 2 — черт. 3, табл. 8.



$q$  — шаг (расстояние между веретенами)

Остальные размеры приведены на черт. 2.

Черт. 3



Таблица 8

мм	
$d_1$	(48)
$d_2$	(33); (34); (37); (42); (48)
$q$	62; 65; (68,4); 70; 75; 80; 82,5; (84); 85; 90; 100; 110; (114); (115); 125; 130; 140; 160; (168); 180; (192); 200; 225; (228); 250; 260; 280; 315; 355; 400

Примечание. Значения в скобках для новых конструкций не применять.

Пример условного обозначения нажимных валиков типа 1 с диаметром  $d_1=28$  мм, диаметром покрытия  $d_2=40$  мм, шириной покрытия  $b=160$  мм, твердостью покрытия А по Шору—80, покрытием без фасок В и нагрузкой  $F=30$  даН

*Валик нажимной 1—28×40×160—А/80—В—30 ГОСТ 28783—90*

То же, типа 2 с диаметром  $d_1=28$  мм, диаметром покрытия  $d_2=40$  мм, шириной покрытия  $b=50$  мм, шагом  $q=82,5$  мм, твердостью покрытия А по Шору—70, покрытием с фасками С и нагрузкой  $F=15$  даН

*Валик нажимной 2—28×40×50×82,5—А/70—С—15 ГОСТ 28783—90*

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством оборонной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 14.12.90 № 3145
3. Срок первой проверки — 1996 г., периодичность проверки — 5 лет
4. Стандарт полностью соответствует стандарту СТ СЭВ 6866—89
5. Настоящий стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 98—77 «Текстильные машины и вспомогательное оборудование. Приготовительно-прядаильные и прядаильные машины. Основные размеры нажимных валиков»
6. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Редактор *Т. П. Шашина*  
Технический редактор *О. Н. Никитина*  
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 03.01.91 Подп. в печ. 20.02.91 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л.  
Тир. 3000 Цена 20 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
ГОСТ 28783—90, текстильные машины и вспомогательное оборудование. Приготовительно-прядаильные и прядаильные машины. Основные размеры н.  
Тир. «Московский ваяльник», Москва, Дядин пер., 6. Зак. 6  
Textile machinery and accessories. Spinning preparatory and spinning machinery. Main dimensions of top rollers