

9509-74

изм. 2, 3, 4

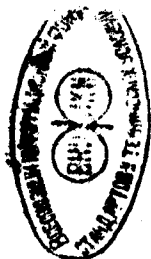


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ВЕСЫ И ВЕСОВЫЕ ДОЗАТОРЫ.  
ПРИЗМЫ И ПОДУШКИ СТАЛЬНЫЕ**

**ГОСТ 9509-74**

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ВЕСЫ И ВЕСОВЫЕ ДОЗАТОРЫ.  
ПРИЗМЫ И ПОДУШКИ СТАЛЬНЫЕ**

Scales and dosimeters.  
Knifedgeds and bearings of steel

ГОСТ  
9509—74

**Взамен  
ГОСТ 9509—68**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 мая 1974 г. № 1108 срок действия установлен

**в части призм и подушек технологических весов  
и весовых дозаторов по ГОСТ 13712—68**

**с 01.01 1976 г.**

до 01.01 1984 г. *ЛЗ*

NYC 10-842

с 01.01 1978 г.

## Несоблюдение стандарта преследуется по закону

снегооттаива-  
ющие снега  
действую  
и полноты

Настоящий стандарт распространяется на призмы и подушки рычажных весов общего назначения по ГОСТ 14004—68 и технологических весов и весовых дозаторов по ГОСТ 13712—68.

В стандарте учтены требования рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2241—69.

## 1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Типы, исполнения и основные параметры призм должны соответствовать указанным на черт. 1—8 и в табл. 1—8.

**Издание официальное**

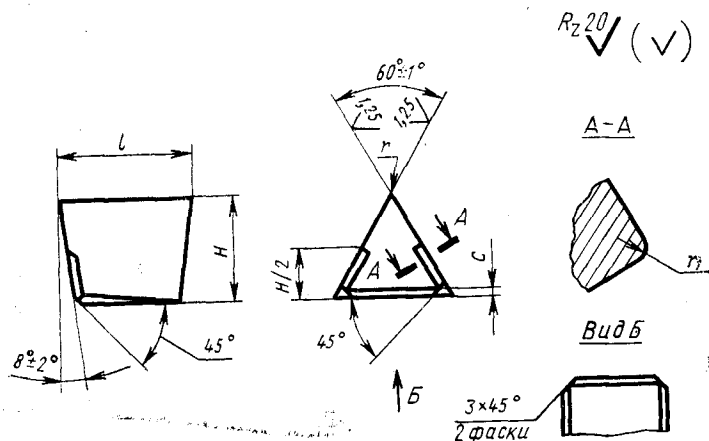
## Перепечатка воспрещена.

\* Переиздание (май 1979 г.) с изменением № 2, опубликованным в ноябре 1978 г.

© Издательство стандартов, 1979

### ТИП 1. Призма трехгранная

### Исполнение 1



Черт. 1

### Таблица 1

Размеры в мм

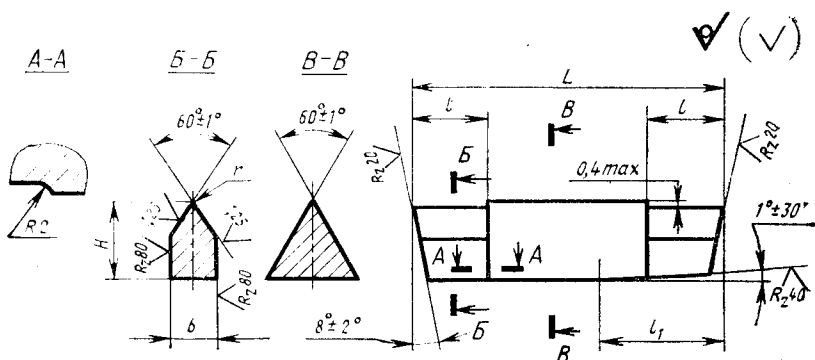
Обозначение типоразмера	<i>l</i>	<i>H</i> (пред. откл. по <i>C<sub>g</sub></i> )	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i> = <i>c</i> , не более	Допускаемая на- рузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг
1/1—10—1	10	7,0	0,02	0,8	80	0,002
1/1—12—2	12	9,0			100	0,003
1/1—13—3	13				120	0,003
1/1—14—4	14				400	0,004
1/1—16—5	16	12,0	0,10	1,5	500	0,009
1/1—18—6	18	10,6			600	0,090
1/1—20—7	20	18,0			800	0,028
1/1—25—8	25	15,0			1000	0,022
1/1—25—9		18,0			1000	0,035
1/1—32—10	32	8,5			1300	0,010
1/1—32—11		20,0			1300	0,110

Примечание. У призм типа 1 исполнения 1 допускается радиус  $r_1$  заменять фаской того же размера под углом  $45^\circ$ .

Призмы с размерами  $l=18$  мм и более допускается выполнять с направляющими фасками по виду Б.

Для типоразмера 1/1—18—6 допускается  $l=16$  мм.

## Исполнение 2



Черт. 2

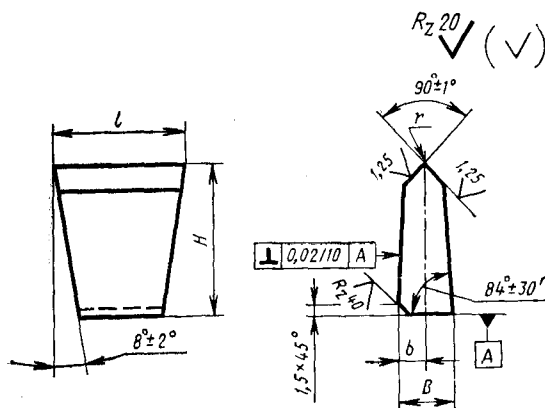
Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	$l$	$l_1$	$L$ (пред. откл. по $C_6$ )	$b$	$H$ (пред. откл. по $C_6$ )	$r$	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг
1/2—12—1	12	19	50	6	12	0,10	130	0,027
1/2—12—2					9	0,02	50	0,016
1/2—12—3		35	80	7	12		25	0,027
1/2—12—4		71	150				25	0,092
1/2—16—5	16	54	125	10	15		70	0,118
1/2—16—6		84	180				40	0,174
1/2—20—7	20	25	60	12	18	0,10	360	0,175
1/2—20—8		30	70			0,02	280	0,189
1/2—20—9		62	130	6	9		15	0,040
1/2—45—10	45	55	120	12	18	0,10	180	0,162

Примечание. Величина радиуса  $R$  не регламентируется.

## ТИП 2. Призма пятигранная



Черт. 3

Таблица 3

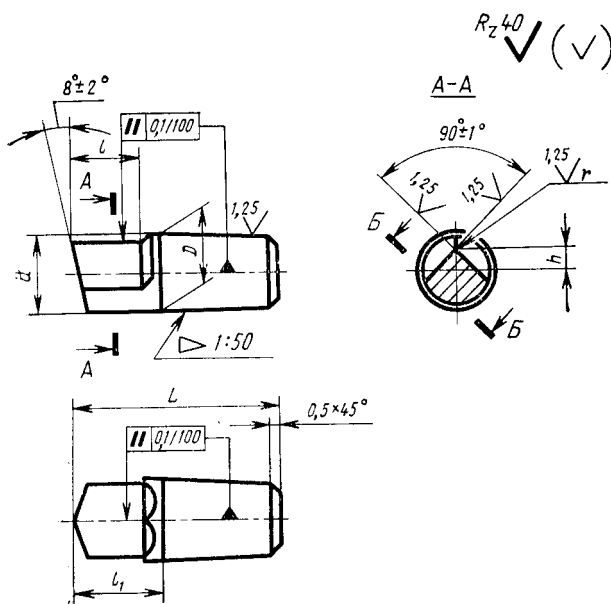
Размеры в мм

Обозначение типоразмера	<i>l</i>	<i>B</i> (пред. откл. —0,1)	<i>b</i> (пред. откл. по <i>A</i> <sub>8</sub> )	<i>H</i> (пред. откл. по <i>C</i> <sub>5</sub> )	<i>r</i>	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг
2— 20— 1	20	12	5	20	0,3	1800	0,024
2— 25— 2	25					2200	0,031
2— 32— 3	32	13		35	0,5	4500	0,078
2— 40— 4	40					5600	0,100
2— 50— 5	50					7000	0,130
2— 60— 6	60	23	10	40	0,8	14000	0,160
2— 80— 7	80					19000	0,429
2—100— 8	100	25		50	1,2	24000	0,720
2—120— 9	120					36000	1,020
2—160—10	160					48000	1,195
2—200—11	200				60000	1,480	
2—250—12	250				75000	1,902	
2—300—13	300		1,5	90000	2,220		

Примечание. Для типоразмера 2—32—3 допускается  $l=30$  мм.

## ТИП 3. Призма одноконсольная

## Исполнение 1



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

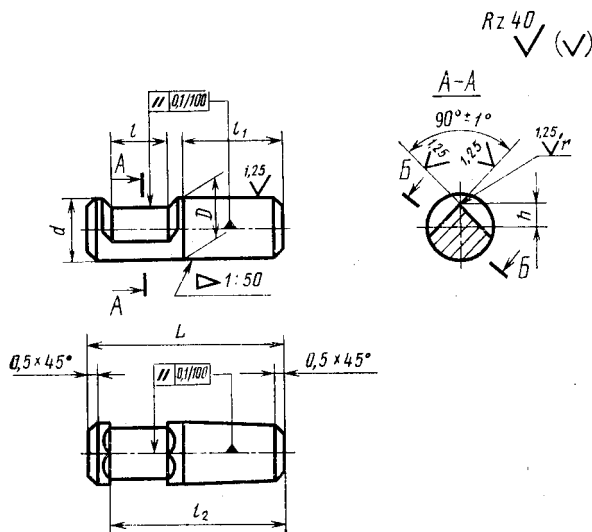
Обозначение типоразмера	$l$	$l_1$	$L$	$D$ (пред. откл. по <i>IIp</i> )	$d$ (пред. откл. по $C_6$ )	$h$	$r$	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг
3/1— 6—1	6	7,5	20	6	6	1,6	0,02	30	0,003
3/1— 8—2	8	9,5	24	8	8	2,5		50	0,006
3/1—10—3	10	12	30	10	10	3,0		80	0,013
3/1—12—4	12	15	36	12	12	4,0	0,1	140	0,023
3/1—16—5	16	18,5	48	16	16	6,0		300	0,052
3/1—19—6	19	19	37	20	18	8,5		500	0,080
3/1—20—7	20	24	60		20	8,0		500	0,110
3/1—22—8	22	22	40		18	8,5		450	0,090
3/1—25—9	25	30	75	25	25	10,0		800	0,210

## Размеры в мм

Обозначение типоразмера	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>L</i>	<i>D</i> (пред. откл. по <i>IIp</i> )	<i>d</i> (пред. откл. по <i>C<sub>g</sub></i> )	<i>h</i>	<i>r</i>	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг
3/1—25—10	25	28	60	20	20	7,5	0,1	500	0,119
3/1—26—11	26	27	65		19			400	0,166
3/1—26—12		26	46		18			400	0,110
3/1—32—13	32	37	92	32	32	13,0	0,3	1300	0,420
3/1—32—14		38	80	24	24	9,0		650	0,229
3/1—32—15			100	28	28	11,0		1000	0,398
3/1—34—16	34	34	57	24	24	11,5		800	0,190
3/1—40—17	40	48	120	40	40	16,0		2200	0,880
3/1—45—18	45	45	77	24	24	11,5		700	0,270
3/1—50—19	50	60	150	50	50	20,0		3600	1,680
3/1—50—20		56	130	40	40	16,0		2200	0,962
3/1—60—21	60	70	165	60	60	27,0	0,5	5500	3,230
3/1—60—22		75	180			25,0		5700	3,060
3/1—63—23	63	63	109	32	28	13,5		900	0,600
3/1—80—24	80	95	240	80	80	34,0		9500	7,450
3/1—100—25	100	115	300	100	100	44,0	0,8	16000	14,460

Примечание. Допускается у призм типа 3 размер *d* выполнять с предельным отклонением +0,5 мм. Для типоразмера 3/1—25—10 допускается *h*=7,0 мм.

## Исполнение 2



Черт. 5

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	$l$	$l_1$	$l_2$	$L$	$D$ (пред. откл. по $IIp$ )	$d$ (пред. откл. по $C_6$ )	$h$	$r$	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт., в кг
3/2—6—1	6	12	20	22	6	6	1,6	0,02	30	0,004
3/2—8—2	8	16	25	28	8	8	2,5		50	0,008
3/2—10—3	10	19	31	34	10	10	3,0		80	0,015
3/2—12—4	12	22	37	42	12	12	4,0	0,1	140	0,027
3/2—16—5	16	30	48	53	16	16	6,0		300	0,060
3/2—18—6	18	37	58	63	20	20	7,5		450	0,146
3/2—20—7	20	35	59	67			8,0		500	0,130
3/2—25—8	25	34	62	70	25	25	7,0		400	0,146
3/2—25—9		44	74	82			10,0		800	0,240
3/2—26—10	26	38	67	75	20	20	7,5		400	0,166

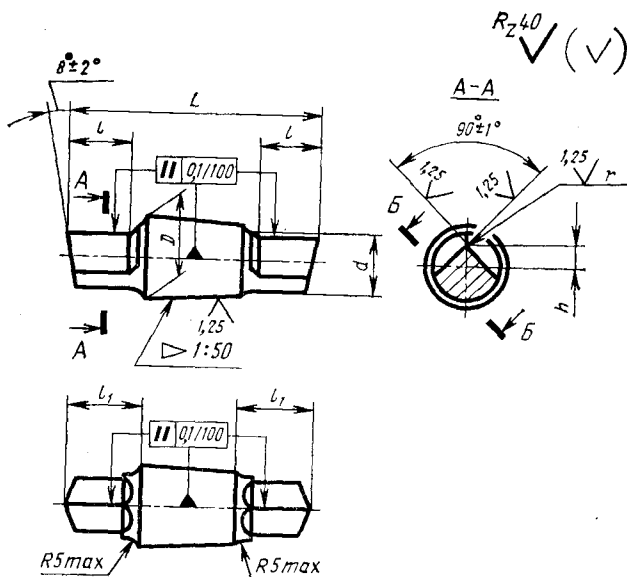
Размеры в мм

Обозначение типоразмера	$l$	$l_1$	$l_2$	$L$	$D$ (пред. откл. по $Pr$ )	$d$ (пред. откл. по $C_2$ )	$h$ (пред. откл. по $C_2$ )	$r$	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг
3/2— 32—11	32	42	80	90	24	24	9,0	0,1	650	0,386
3/2— 32—12		55	92	102	32	32	13,0		1300	0,480
3/2— 40—13	40	72	120	130	40	40	16,0	0,3	2200	0,970
3/2— 50—14	50	90	150	165	50	50	20,0		3600	1,880
3/2— 60—15	60	105	180	195	60	60	25,0	0,5	5700	3,350
3/2— 80—16	80	145	240	260	80	80	34,0		9500	8,140
3/2—100—17	100	185	300	320	100	100	44,0	0,8	16000	15,750

Примечание. Для типоразмера 3/2—10—3 допускается  $l=12$  мм. Для типоразмера 3/2—25—8 допускается  $l_1=32$  мм,  $l_2=10$  мм,  $h=7,5$  мм.

## ТИП 4. Призма двухконсольная

## Исполнение 1



Черт. 6

Таблица 6

Размеры в мм

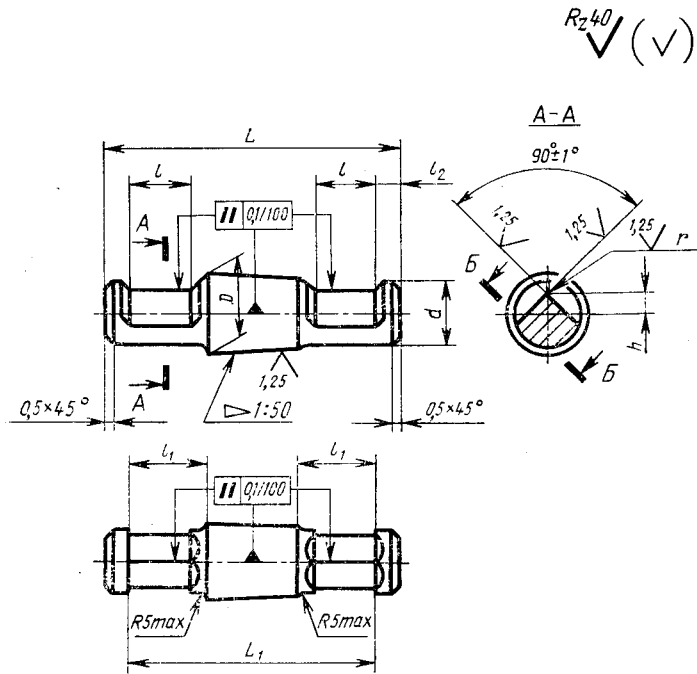
Обозначение типоразмеров	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>L</i> (пред. откл. по <i>C</i> <sub>3</sub> )	<i>D</i> (пред. откл. по <i>Πρ</i> )	<i>d</i> (пред. откл. по <i>C</i> <sub>3</sub> )	<i>h</i>	<i>r</i>	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг			
4/1— 6— 1	6	7,5	25	6	5,6	1,6	0,02	30	0,004			
4/1— 8— 2	8	9,5	32	8	7,5	2,5		50	0,009			
4/1—10— 3	10	12,0	40	10	9,0	3,0		80	0,017			
4/1—12— 4	12	14,0	45	14	12,0	4,5		140	0,036			
4/1—12— 5		15,0	50	12	11,0	4,0	140	0,030				
4/1—14— 6	14	16,0				58	16	15,0	6,0	100	0,025	
4/1—14— 7			66	12	11,0					3,0	100	0,040
4/1—14— 8											300	0,055
4/1—14— 9			90	0,043								
4/1—15—10	15	15,0	45	15	12,0	5,5	0,10	145	0,040			
4/1—16—11	16	18,5	60	16	15,0	6,0		300	0,070			
4/1—16—12		18,0	80	14	12,0	4,5		135	0,067			
4/1—16—13	17	22,0	100	20	18,0	7,5		400	0,200			
4/1—17—14		17,0	59			8,5		450	0,100			
4/1—18—15	18	22,0	70	14	12,0	4,5		135	0,056			
4/1—18—16		24,0	74	18	17,0	6,0		350	0,120			
4/1—20—17	20	20,0	55	15	12,0	5,5		0,1	140	0,040		
4/1—20—18		23,0	60	16	14,0	5,0			200	0,056		
4/1—20—19			80						200	0,084		
4/1—20—20		28	80	20	18	9,0			500	0,130		
4/1—20—21	24	19			8,0	500		0,140				
4/1—20—22	30	90	7,0		400	0,155						
4/1—22—23	22	22	69		18	8,5	400	0,140				
4/1—25—24		25	25		82	32	28	13,5	1200	0,290		
4/1—25—25	30		100		25	23	10,0	800	0,270			
4/1—25—26	32			24	21	8,0	575	0,248				
4/1—25—27	28		110	20	18	7,0	350	0,190				
4/1—26—28	26	26	72	15	12	5,5	0,3	100	0,060			
4/1—32—29	32	43	110	20	18	9,0		375	0,190			
4/1—32—30				30	26	13,0		1175	0,440			
4/1—32—31				35	120	24		21	8,0	450	0,289	
4/1—32—32				37	120	32	30	13,0	1300	0,540		

## Размеры в мм

Обозначение типоразмера	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>L</i> (пред. откл. по <i>C</i> <sub>5</sub> )	<i>D</i> (пред. откл. по <i>Πρ</i> )	<i>d</i> (пред. откл. по <i>C</i> <sub>5</sub> )	<i>h</i>	<i>r</i>	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг
4/1—32—33	32	37	140	28	25	10,0	0,3	800	0,493
4/1—40—34	40	53	150	30	26	13,0		925	0,600
4/1—40—35				40	36	18,0		2400	1,130
4/1—40—36		55	32	28	11,0	900		0,642	
4/1—40—37		48	40	36	16,0	2200		1,130	
4/1—40—38		55	32	28	11,0	900		0,801	
4/1—45—39	45	50	42	37	16,5	2100		1,327	
4/1—45—40		55	32	28	11,0	800		0,730	
4/1—45—41		65	36	32	13	1250		1,087	
4/1—50—42	50	63	170	40	36	18		2000	1,270
4/1—50—43				50	46	23		4100	2,020
4/1—50—44		60	200	20	20	3600		2,140	
4/1—50—45		60	220	52	48	21		2300	2,812
4/1—55—46	55	75	250	58	51	23	4700	3,829	
4/1—56—47	56	70		64	58	29	6000	4,550	
4/1—57—48	57		240	72	64	6000	5,600		
4/1—57—49			250	64	58	26	6850	4,545	
4/1—60—50	60	75	250	60	56	25	5700	3,920	
4/1—60—51				72	64	29	6000	5,460	
4/1—60—52				40	36	18	1650	1,600	
4/1—63—53	63	73	210	50	46	23	3500	2,550	
4/1—63—54				60	56	28	7800	3,650	
4/1—63—55				78	240	70	66	33	12800
4/1—63—56		103	270	60	56	28	7380	4,770	
4/1—63—57		80	88	280	64	58	26	5100	5,178
4/1—80—58	95		320	80	75	34	9500	9,410	
4/1—80—59	90		108	310	100	96	48	26500	16,850
4/1—90—60	100	115	340	42		16800	16,134		
4/1—100—61			400	94		44	16000	17,920	
4/1—100—62	110	128	350	110	106	53	31500	20,300	

Примечание. Для типоразмера 4/1—10—3 допускается  $D=12$  мм,  $d=10$  мм,  $h=3,5$  мм.

## Исполнение 2



Черт. 7

Таблица 7

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	$l$	$l_1$	$l_2$	$L$	$L_1$ (пред. откл. по $A_s$ )	$D$ (пред. откл. по $IIp$ )	$d$ (пред. откл. по $C_s$ )	$h$	$r$	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг
4/2— 6—1	6	7,5	2	29	25	6	5,6	1,6	0,02	30	0,005
4/2— 8—2	8	9,5	3	38	32	8	7,5	2,5		50	0,012
4/2—10—3	10	12,0		46	40	10	9,0	3,0		80	0,020
4/2—12—4	12	15,0	5	60	50	12	11	4,0	0,1	140	0,040
4/2—12—5		18,0		78	68	18	17	6,0		300	0,130
4/2—16—6	16	18,5		70	60	16	15			300	0,080
4/2—20—7	20	24,0	8	96	80	20	19	8,0		500	0,170

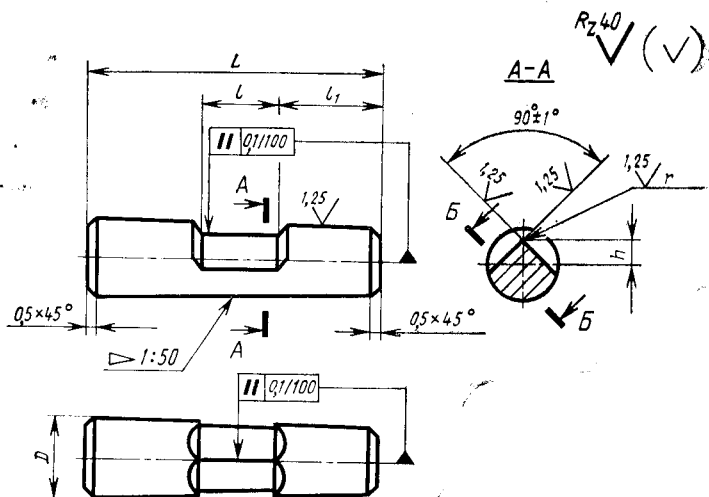
## Размеры в мм

Обозначение типоразмера	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>	<i>l</i> <sub>3</sub> (пред. откл. по <i>A</i> <sub>5</sub> )	<i>D</i> (пред. откл. по <i>Pr</i> )	<i>d</i> (пред. откл. по <i>C</i> <sub>5</sub> )	<i>h</i>	<i>r</i>	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг
4/2—20— 8	20	25,0	8	86	70	20	18	7,0	0,1	450	0,320
4/2—25— 9	25	30,0		116	100	25	23	10,0		800	0,320
4/2—25—10		28,5		123	103	20	17,5	6,5		325	0,212
4/2—32—11	32	37,0	10	140	120	32	30	13,0	0,3	1300	0,650
4/2—32—12		40,0		150	130	30	26	11,0		1000	0,630
4/2—32—13		39,0		166	146	28	24,5	9,5		800	0,588
4/2—40—14	40	48,0	15	180	160	40	36	16,0	0,5	2200	1,310
4/2—40—15		48,0		202	182	32	28	11,5		900	0,935
4/2—40—16		63,0		210	190	40	36	16,0		2000	1,760
4/2—50—17	50	55,0	20	180	150	32	28	11,5	0,8	750	0,731
4/2—50—18		60,0		230	200	50	46	20,0		3600	2,530
4/2—60—19		60		73,0	250	220	60	56		26,0	7000
4/2—60—20	70		66				31,0	11000	6,670		
4/2—60—21	75,0		280	250			60	56	25,0	5700	4,510
4/2—60—22	80	98,0	20	310	280	80	66	31,0	0,5	11000	8,970
4/2—80—23		95,0		320	190	90	81	38,5		12000	10,200
4/2—80—24		95,0		360	320	80	75	34,0		9500	10,780
4/2—100—25	100	115,0	20	440	400	100	94	44,0	0,8	16000	20,510
4/2—100—26		118,0		370	330	110	106	51,0		27000	21,400

Примечания:

1. Радиус сопряжения поверхностей  $R5$  тах допускается заменять фаской.2. Для типоразмеров 4/2—32—11, 4/2—32—12, 4/2—32—13 допускается  $l=30$  мм.3. Для призм типа 4 исполнений 1 и 2 с длиной рабочего ребра  $l=45$  мм и более допускается  $R 15$  тах взамен  $R 5$  тах.

## ТИП 5. Призма двухопорная



Черт. 8

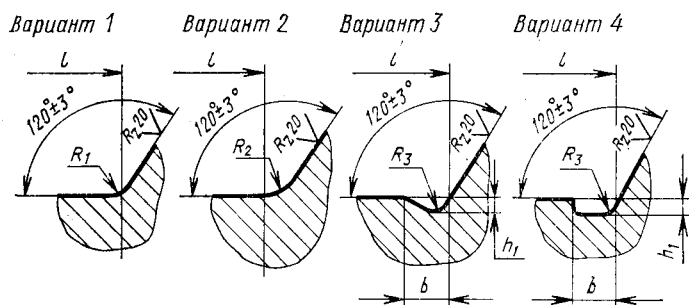
Таблица 8

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>L</i>	<i>D</i> (пред. откл. по <i>Пр</i> )	<i>h</i>	<i>r</i>	Допускаемая нагрузка на рабочее ребро в кгс, не более	Масса 1 шт. в кг.
5—10—1	10	11	32	10	3,0	0,02	80	0,018
5—12—2	12	14	40	12			95	0,027
5—14—3	14	23	60				100	0,038
5—16—4	16	27	70				100	0,043
5—20—5	20	25	90	14	3,5	0,10	110	0,042
5—20—6		35			160		0,080	
5—25—7	25	30	85		7,5		200	0,070
5—26—8	26	15	56				350	0,110
5—32—9	32	34	100	400		0,164		

Примечание. Варианты выполнения канавок и радиусов по сечению Б—Б призм типов 3, 4, 5 должны соответствовать указанным на черт. 9 в табл. 9.

1.2. Варианты выполнения радиусов и канавок призм, указанных на черт. 4—8, представлены на черт. 9.



Черт. 9

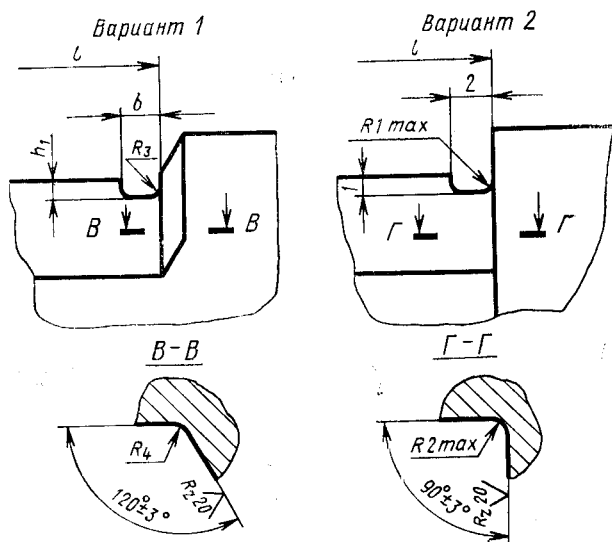
Предельные отклонения радиусов закруглений рабочих ребер призм  $r$  должны соответствовать указанным в табл. 8а.

Таблица 8а

мм	
Величина радиуса закругления $r$	Предельные отклонения
0,02	+0,02 -0,01
0,1	±0,05
0,3	±0,1
0,5	
0,8	±0,2
1,0	
1,2	±0,3
1,5	

1.1, 1.2. (Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 1 1979 г.).

1.3. Варианты выполнения канавок на рабочем ребре призм, типов 3 и 4, указанных на черт. 4 и 6, представлены на черт. 10.



Черт. 10

1.4. Значения размеров указанных на черт. 9 и 10 приведены в табл. 9.

Таблица 9

мм				
$l$	$R_1$	$R_2$	$R_3=h_1$	$R_4=b$
	не более			
До 16	0,2	0,5	0,3	1,5
Св. 16 до 50	0,3	0,8	0,4	2,5
Св. 50	0,4	1,0	0,5	3,0

Примечания:

1. Допускается выполнять канавки по черт. 9 вариант 2 и по черт. 10 у призм, соприкасающихся торцами с упорами.

2. Допускается выполнять канавки на рабочем ребре по черт. 10 вариант 2 у призм, где  $l=l_1$ .

Примеры условных обозначений:

Призма одноконсольная исполнения 1, типоразмера 3/1—60—22, из стали марки У8А:

Призма 3/1—60—22—У8А ГОСТ 9509—74

Призма двухопорная типоразмера 5—20—5, из стали марки 95X18:

Призма 5—20—5—95X18 ГОСТ 9509—74

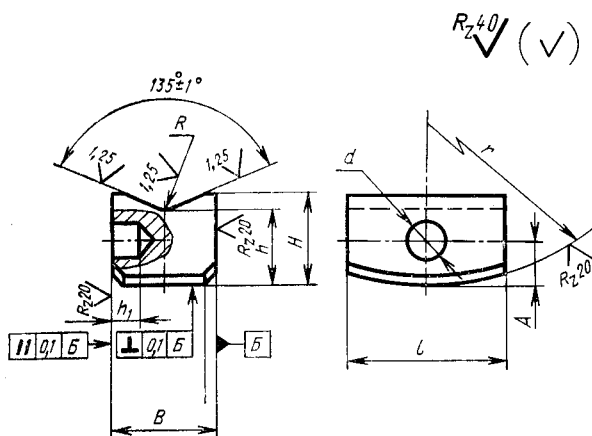
1.4а. Допускается изготавливать призмы типов 3 и 4 с конусностью 1:50 на длине  $L$ .

(Введен дополнительно — «Информ. указатель стандартов» № 1 1979 г.).

1.5. Типы и основные параметры подушек должны соответствовать указанным на черт. 11 и 17 и в табл. 10—16.

# ТИП 1. Подушка самоустанавливающаяся

Исполнение 1



Черт. 11



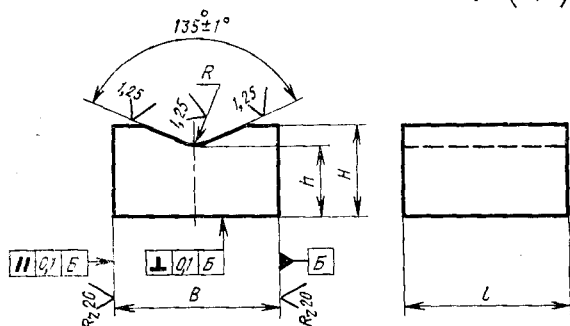
## Размеры в мм

Обозначение типоразмера	<i>l</i>	<i>B</i> (пред. откл. по <i>X</i> <sub>6</sub> )	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>A</i>	<i>d</i>	<i>R</i>	<i>r</i>	Масса 1 шт. в кг	
1/1—48—21	48	24	24	20	10	10,0	10	1,5	От 50 до 100	0,175	
1/1—50—22	50									0,185	
1/1—53—23	53									0,190	
1/1—55—24	55	30	25	10	10	11,0	2	200	0,320		
1/1—56—25	56	24	24						10,0	От 50 до 100	0,202
1/1—60—26	60										0,211
1/1—75—27	75	35	30	25	12	12,0	3	200	0,550		
1/1—80—28	80		35	30					15,0	0,586	
1/1—80—29										0,694	
1/1—95—30	95	40	40	35	12	17,5	3	500	0,811		
1/1—100—31	100								0,970		
1/1—100—32									1,182		
1/1—120—33	120	40	40	35	12	17,5	3	500	1,401		
1/1—160—34	160								1,830		
1/1—200—35	200								2,220		
1/1—250—36	250	300							2,614		
1/1—300—37	300								2,680		

## Примечания:

1. Допускается изготовление отверстия с размерами  $h_1=B$  или  $h_1=1$  мм.
2. Допускается наличие плоского основания с соблюдением всех размеров, кроме  $r$ . При этом подушки должны устанавливаться на вкладыши, обеспечивающие их самоустановку.

## Исполнение 2

R<sub>Z</sub> 40 √ (√)

Черт. 12

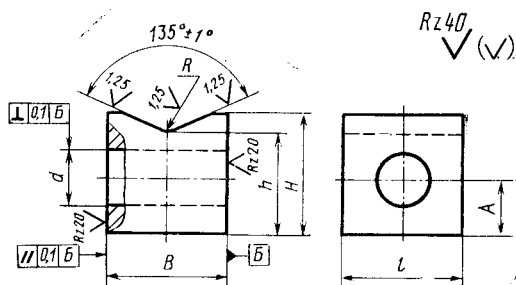
Таблица 11

Размеры в мм

Обозначение типа размера	l	B (пред. откл. по X <sub>8</sub> )	H	h	R	Масса 1 шт., кг
1/2—30—1	30	20	18	15	2	0,085
1/2—30—2						0,184
1/2—40—3	40	40	22	17	2	0,256
1/2—50—4	50					0,320
1/2—60—5	60		25	20	3	0,384
1/2—90—6	90					0,660
1/2—100—7	100					0,730
1/2—110—8	110					0,808
1/2—120—9	120		30	25	3	0,880
1/2—200—10	200					1,780
1/2—300—11	300					2,680

Примечание. Подушки должны устанавливаться на вкладыши, обеспечивающие их самоустановку.

## ТИП 2. Подушка, самоустанавливающаяся на осм



Черт. 13

Таблица 12

Размеры в мм

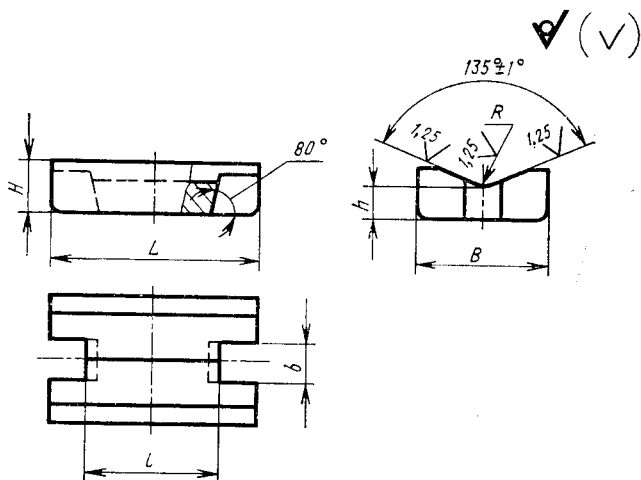
Обозначение типоразмера	<i>l</i>	<i>B</i> (пред. откл. по <i>X<sub>B</sub></i> )	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>A</i>	<i>d</i> (пред. откл. по <i>A<sub>B</sub></i> )	<i>R</i>	Масса, 1 шт., кг
2—,5—1	5	8	7,5	6,0	3,0	3,0	0,5	0,002
2— 6—2	6							0,002
2— 8—3	8	10	10,0	8	4,0	4,0		0,005
2—10—4	10		14,0	12	6,0	6,0		0,007
2—10—5			12,0	10	5,0	5,0		0,008
2—10—6								14
2—10—7		15		11,5	5,5	5,2		0,014
2—11—8	11	12	14,0	11,5	6,0	5,5	1,0	0,010
2—12—9	12	14	15,0	12		5,0		0,015
2—12—10		16				6,0		0,018

Продолжение табл. 12

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	<i>l</i>	<i>B</i> (пред. откл. по $X_8$ )	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>A</i>	<i>d</i> (пред. откл. по $A_8$ )	<i>R</i>	Масса 1 шт., кг
2—12—11	12	20	15,0	12	6,0	6,0	1,0	0,023
2—14—12	14	14	14,0			5,0		0,019
2—14—13			18,0	16	8,0	8,0		0,025
2—15—14	15	20	19	15,5	8	6		0,030
2—16—15	16		15	13,0	7			0,028
2—16—16			20	16,0	8	8		0,040
2—16—17				17,0	9			0,050
2—18—18	18	16	23	20,0	10	10		0,030
2—19—19	19	20	24	20,0		8		0,060
2—20—20	20		20	16,0	8			0,048
2—20—21		25	25	20,0	10	10		0,050
2—22—22	22	16	28	25,0	12	12		0,070
2—22—23		20	20	16,0	8	8		0,050
2—22—24		30	32	27,0	13	12		0,120
2—25—25	25	20	20	16,0	8	10		0,059
2—25—26				17,0	9	8		0,063
2—25—27		26	24	20,0	10	12		0,092
2—25—28		32	31	25,0	12			0,160
2—30—29	30	20	36	32,0	16	16	1,5	0,150
2—32—30	32	24	24	20,0	10	12		0,118
2—32—31		40	40	32,0	16	16		0,320
2—36—32	36	25	45	40,0	20	20		0,400
2—40—33	40	30	28	22,0	11	14		0,170
2—40—34		50	50	40,0	20	20		0,630
2—45—35	45	25	55	50,0	25	25		0,470
2—50—36	50	60	62					1,180

## ТИП 3. Подушка с продольным рабочим ребром



Черт. 14

Таблица 13

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	l		L	B	b	H (пред. откл. -1)	h	R	Масса 1 шт., кг		
	Номинал.	Пред. откл.									
3— 8— 1	8	от—0,3 до—1,0	16	8	3,0	5	3	0,5	0,008		
3—10— 2	10		20	10					0,012		
3—12— 3	12		25	12	4,0	7	4	1,0	0,015		
3—16— 4	16			16	5,5	8	5		0,019		
3—20— 5	20		32		20	6,0	10		6	0,025	
3—20— 6				0,034							
3—25— 7	25		40	30	6,5	12	8		0,043		
3—30— 8	30		45		17,0				20	16	0,102
3—32— 9	32		50	14							10
3—40—10	40		56			24	19	0,206			
3—40—11			60					16			
3—50—12	50	от—0,5 до—1,2	65		0,290						
3—50—13			70	0,220							

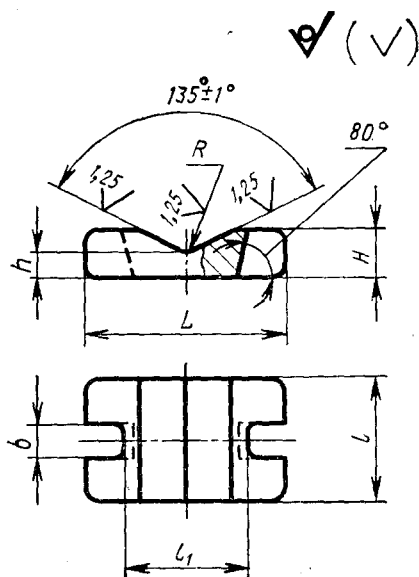
Продолжение табл. 13

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	l		L	B	b	H (пред. откл. -1)	h	R	Масса 1 шт., кг
	Номин.	Пред. откл.							
3— 60—14	60	от—0,5 до—1,2	75	40	21,0	24	19	2,0	0,472
3— 60—15			90			18	12		0,384
3— 80—16	80		120	50	26,0	35	30		0,661
3—100—17	100		130		32,0		3,0	1,459	
3—100—18			160		26,0	22		16	1,068

Примечание. Подушки типоразмера 3—32—9 допускается изготавливать с размером  $b=17$  мм, а типоразмеров 3—40—11 и 3—50—13 с  $b=11$  мм.

ТИП 4. Подушка с поперечным рабочим ребром



Черт. 15

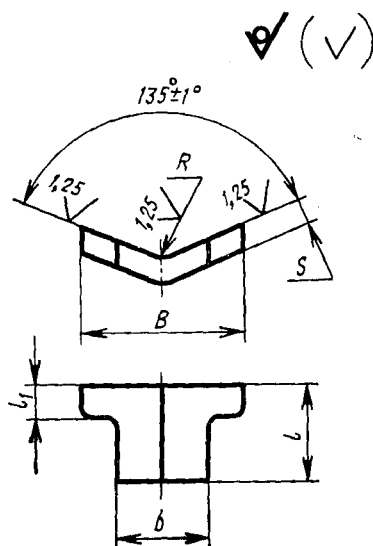
Таблица 14

## Размеры в мм

Обозначение типоразмера	<i>l</i>		<i>l<sub>1</sub></i>		<i>L</i>	<i>b</i>	<i>H</i> (пред. откл. —1)	<i>h</i>	<i>R</i>	Масса 1 шт., кг
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.						
4—8—1	8		10		16					0,008
4—10—2	10		12		20	3,0	5	3	0,5	0,013
4—12—3	12		16		25	4,0	7	4		0,017
4—16—4	16			от —0,3 до —1,0		5,5	8	5		0,025
4—20—5	20		20		32	6,0			1,0	0,037
4—25—6	25		25		40	6,5	10	6		0,062
4—30—7		от —0,3 до —1,0	30		45					0,100
4—30—8	30		32		50		12	8		0,111
4—30—9			50		70	11,0	16	12		0,222
4—32—10	32		32	от —0,3 до —1,0	50		12	8		0,106
4—40—11			40		56		20	16	1,5	0,288
4—40—12	40				60	17,0	14	10		0,161
4—40—13			60		90	21,0	18	12		0,383
4—50—14	50		50		65	17,0	24	19		0,527
4—50—15		от —0,5 до —1,2	80	от —0,5 до —1,2	120	26,0	18	12		0,655
4—60—16	60		60		75	21,0	24	19	2,0	0,742
4—100—17	100		100		130	32,0	35	30	3,0	3,207

Примечание. Подушки типоразмеров 4—30—8; 4—30—9; 4—32—10 допускается изготавливать с размером  $b=17$  мм, а типоразмеров 4—40—12, 4—40—13 с  $b=11$  мм.

## ТИП 5. Подушка облегченная с поперечным рабочим ребром



Черт. 16

Примечание. Допускается изготавливать подушки с углом  $120 \pm 1^\circ$ .

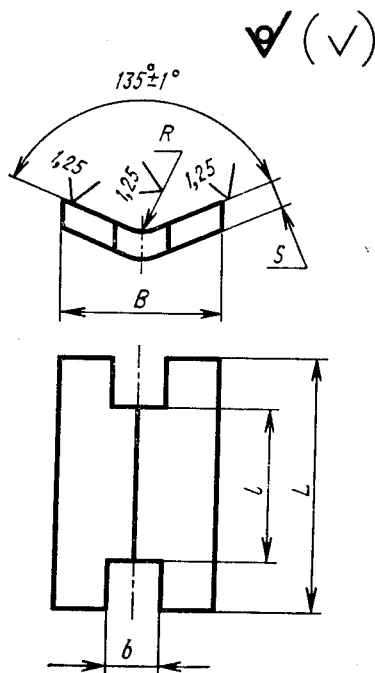
Таблица 15

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	<i>l</i> (пред. откл. -0,3 и -1,0)	<i>L</i> <sub>1</sub>	<i>B</i>	<i>b</i>	<i>s</i>	<i>R</i>	Масса 1 шт., кг
5—8—1	8	2,5	16	9	2,5	0,5	0,002
5—8—2			20	14	3,0		0,003
5—12—3	12	4,0	22				12
5—12—4			20	0,008			
5—16—5	16	16,0	16	16	4,0		0,008
5—16—6		3,0	24				20

Примечание. Допускается у подушек типа 5 наличие двух дополнительных буртиков с размером  $l_1$ , расположенных симметрично указанным на черт. 16.

## ТИП 6. Подушка облегченная с продольным рабочим ребром



Черт. 17

Примечание. Допускается изготавливать подушки с углом  $120 \pm 1^\circ$ .

Размеры в мм

Таблица 16

Обозначение типоразмера	<i>l</i> (пред. откл. -0,3 и -1,0)	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>b</i> (пред. откл. ±0,5)	<i>s</i>	<i>R</i>	Масса 1 шт., кг
6—10—1	10	17	10	3,5	2,5	0,5	0,003
6—12—2	12	22	12		3,0	1,0	0,004
6—14—3	14	25	16	4,4; 5,5			0,006
6—16—4	16	36	20		4,0		0,011
6—20—5	20		20	5,5			0,020

Продолжение табл. 16

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	<i>l</i> (пред. откл. —0,3 и —1,0)	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>b</i> (пред. откл. ±0,5)	<i>s</i>	<i>R</i>	Масса 1 шт., кг
6—20—6	20	36	20	4,5	4,0	1,0	0,023
6—25—7	25	40	25	6,5	4,5		0,032
6—25—8		42	20				0,028
6—25—9		45	24	7,0	4,0		0,029
6—32—10	32	50	25	11,0	6,0	1,5	0,049

Примеры условных обозначений:

Подушка самоустанавливающаяся исполнения 1, типоразмера 1/1—16—4, из стали марки У10А:

*Подушка 1/1—16—4—У10А ГОСТ 9509—74*

Подушка с поперечным рабочим ребром типоразмера 4—10—2, из стали марки 95Х18:

*Подушка 4—10—2—95Х18 ГОСТ 9509—74*

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 11 1978 г.).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Призмы должны изготавливаться из стали марок У8А, У8 по ГОСТ 1435—74 и 95Х18 по ГОСТ 5632—72.

Подушки должны изготавливаться из стали марок У10А, У10 по ГОСТ 1435—74 и 95Х18 по ГОСТ 5632—72.

Примечания:

1. Подушки типов 1—4 с длиной рабочего ребра *l* до 16 мм и типов 5 и 6 допускается изготавливать из стали марок 10 или 20 по ГОСТ 1050—74 с последующей цементацией рабочих поверхностей на глубину не менее 0,8 мм.

2. Призмы и подушки допускается изготавливать из стали других марок, имеющих механические и коррозионностойкие свойства после термообработки не ниже, чем у вышеуказанных сталей, а также из стали прокатной специальных профилей для весов по ГОСТ 5678—75 и по ГОСТ 5210—67 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3. Треугольные призмы допускается изготавливать из стали марки У7А по ГОСТ 1435—74.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 11 1978 г.).

2.2. Для призм, изготовленных из стали марки 95Х18 ГОСТ 5632—72, допускаемая нагрузка на рабочее ребро, указанная в таблицах 1—8, должна быть уменьшена на 40%.

2.3. Трехгранные призмы исполнения 1 допускается изготавливать с углом между поверхностями, образующими рабочее ребро, равным  $30^\circ \pm 1^\circ$ , а призмы типов 2, 3, 4 и 5 с длиной рабочего ребра до 50 мм — с углом, равным  $75^\circ \pm 1^\circ$ .

Допускается изготавливать призмы с углом  $100-110^\circ$ , применяемые в весах с наибольшим пределом взвешивания более 1 т.

2.4. Трехгранные призмы, соприкасающиеся с упором одной стороной, допускается изготавливать без уклона  $8^\circ \pm 2^\circ$  на одном торце или с параллельными торцами под углом  $8^\circ \pm 2^\circ$ .

2.5. Трехгранные призмы, устанавливаемые в пазы рычагов (см. справочное приложение, черт. 1) без натяга с последующим обжатием сопрягаемых плоскостей, допускается изготавливать:

без фаски с и радиуса  $r_1$  — исполнения 1;

без угла  $1^\circ \pm 30'$  — исполнения 2.

2.6. Одноконсольные призмы исполнения 2, двухконсольные исполнения 2 и двухопорные допускается изготавливать с головкой под ключ для фиксации призм при поворотах во время юстировки.

2.7. Одноконсольные призмы исполнения 1 и двухконсольные исполнения 1, не соприкасающиеся торцами с упорами, допускается изготавливать без уклонов  $8^\circ \pm 2^\circ$  с шероховатостью поверхностей торцов  $Ra \leq 40$  мкм по ГОСТ 2789—73 и длиной  $L$  по 7-му классу точности по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

**(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 11 1978 г.).**

2.8. Одноконсольные призмы исполнения 1, у которых  $l=l_1$ , допускается изготавливать с резбовым хвостовиком.

2.9. Отклонение образующей конуса у призм типов 3, 4 и 5 не должно превышать  $\pm 3'$ .

**(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 11 1978 г.).**

2.10. Поверхности, образующие рабочие ребра, призм типов 3, 4 и 5 допускается выполнять со следующими радиусами кривизны:

при  $l$  до 40 мм — не менее 95 мм;

при  $l$  свыше 40 мм — не менее 140 мм.

2.11. Предельные отклонения размеров призм и подушек, не указанные в таблицах, должны быть выполнены для отверстий по  $A_7$ ; для валов — по  $B_7$ , остальных — по  $SM_8$ .

Допуски на длину и ширину подушек типов 3 и 4 и толщину подушек типов 5 и 6 не должны превышать величин, установленных для материала, из которого они изготавливаются.

В подушках, изготавливаемых методом штамповки, технологические уклоны и радиусы не регламентируются.

2.12. Твердость после термообработки должна быть:

HRC 58 . . . 60 или HV 694 . . . 746 для призм;

не менее HRC 61 или HV 803 для подушек.

Указанная твердость должна быть обеспечена на плоскостях, образующих рабочее ребро, не менее чем на длине, указанной в табл. 17.

Таблица 17

Удельная нагрузка на ребро призмы, кг/мм	Длина закаленной части от вершины, мм, не менее
До 25	1,5
Св. 25 до 50	2
„ 50 „ 300	3

Твердостью по Роквеллу или Виккерсу считается показание измерительного прибора, получаемого на основании измерения. Это показание нужно корректировать на величину погрешности измерительного прибора.

2.11, 2.12. (Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 11 1978 г.).

2.13. Острые кромки, за исключением рабочих ребер и углов, должны быть притуплены радиусом до 1 мм.

2.14. На поверхностях призм и подушек не должно быть трещин, выкрашиваний, отслоений, окалины и следов коррозии.

2.15. Значения параметров шероховатости призм и подушек, указанные на чертежах, должны быть выполнены не менее чем на половине высоты плоскостей, образующих рабочее ребро.

2.16. На поверхность призм и подушек, изготовленных из углеродистой стали, должно быть нанесено химическим способом окисное или фосфатное покрытие по ГОСТ 9.301—78. Допускается покрытие фосфатирующими грунтовками по ГОСТ 12707—77 или лакокрасочное покрытие по ГОСТ 9.032—74.

2.14—2.16. (Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 11 1978 г.).

2.17. Шероховатость рабочих поверхностей призм и подушек из стали марки 95X18 ГОСТ 5632—72 —  $Ra=0,63$  мкм по ГОСТ 2789—73, а шероховатость нерабочих поверхностей — на класс выше указанной на черт. 1—17.

2.18. Срок службы — не менее трех лет.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Призмы и подушки должны подвергаться приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

3.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую призму и подушку на соответствие требованиям пп. 1.1—1.5, 2.2—2.11, 2.13—2.17.

Проверку радиусов закруглений рабочих ребер призм и подушек и отклонений от параллельности рабочего ребра призмы (п. 1.1), глубины цементации (п. 2.1, примечание 1) и твердости призм и подушек (п. 2.12) проводят выборочно на 2%, но не менее 5 шт. от партии.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 11 1978 г.).

3.3. Периодические испытания проводят один раз в год на соответствие всем требованиям настоящего стандарта, кроме требования п. 2.18.

Периодическим испытаниям подвергают 10% деталей от проверяемой партии, но не менее трех штук каждого типоразмера.

Партией считают количество призм и подушек, изготовленных за смену.

3.4. Типовым испытаниям подвергают три детали каждого типоразмера на соответствие всем требованиям настоящего стандарта, кроме требования п. 2.18, при изменении материала и технологии изготовления.

3.4. Если при периодических и типовых испытаниях детали не соответствуют хотя бы одному из требований настоящего стандарта, испытаниям подвергают удвоенное количество деталей.

Результаты повторных испытаний считают окончательными.

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверку размеров призм и подушек (пп. 1.1—1.5; 2.1 примечание 1; 2.3—2.5; 2.7; 2.9—2.11) проводят мерительным инструментом.

4.2. Проверку наличия у призм головки под ключ (п. 2.6), резьбового хвостовика (п. 2.8), притупления острых кромок (п. 2.13), качества поверхности призм (п. 2.14) проводят внешним осмотром.

4.3. Проверку твердости призм и подушек (п. 2.12) проводят по ГОСТ 9013—59 или ГОСТ 2999—75.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 11 1978 г.).

4.4. Проверку покрытий (п. 2.16) проводят по ГОСТ 16875—71.

4.5. Проверку шероховатости поверхностей призм и подушек (пп. 2.7; 2.17) проводят по ГОСТ 9378—75 или щуповыми приборами по ГОСТ 19299—73, ГОСТ 19300—73.

#### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Призмы и подушки должны быть подвергнуты консервации по группе 1 ГОСТ 9.014—78.

5.2. Ящики для упаковки призм и подушек—по ГОСТ 2991—76. Ящики должны быть высланы внутри влагонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75.

5.3. Укладка призм и подушек в ящик должна быть плотной, исключающей их перемещение при транспортировании. Пустоты между призмами и подушками должны быть заполнены мягким упаковочным материалом.

5.4. Упаковка призм и подушек, транспортируемых вместе с весами, должна соответствовать требованиям стандартов на эти веса.

5.5. В каждый ящик с упакованными призмами и подушками должен быть вложен документ, содержащий:

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) условное обозначение призм и подушек;
- в) дату выпуска;
- г) количество призм или подушек в ящике;
- д) фамилию или номер упаковщика.

5.6. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77.

5.7. Транспортирование и хранение призм и подушек — по группе условий хранения С ГОСТ 15150—69.

5.8. Транспортирование призм и подушек в таре допускается всеми видами транспорта при условии защиты тары от прямого воздействия атмосферных осадков и механических повреждений.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

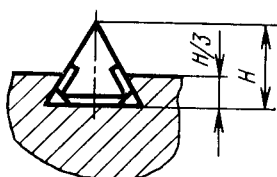
6.1. Изготовитель гарантирует соответствие призм и подушек требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения.

6.2. Гарантийный срок устанавливается 18 месяцев со дня ввода приборов в эксплуатацию.

---

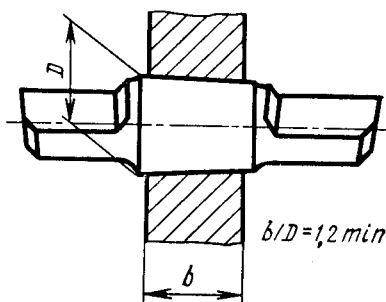
## ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ

трехгранной призмы



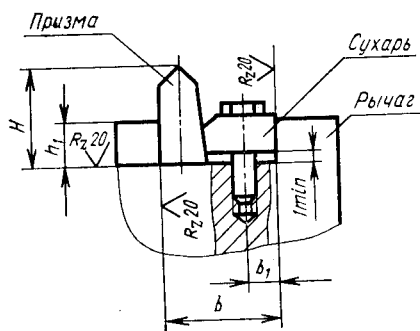
Черт. 1

двухконсольной призмы



Черт. 2

пятигранной призмы



Черт. 3

мм					
Обозначение типоразмера призмы	H	h <sub>1</sub>	b (пред. откл. +0,15 мм)	b <sub>1</sub> (пред. откл. ±0,3 мм)	L
2—20—1	20	10	28	8	20
2—25—2					
2—32—3					
2—40—4	35	15	32	9	25
2—50—5					
2—60—6					
2—80—7	40		48		
2—100—8					
2—120—9					
2—160—10	50	18	50	11	30
2—200—11					
2—250—12					
2—300—13					

1. Чеканка рычага в месте установки призм не допускается.
2. Сопряжение призм с пазом рычага (черт. 1) по посадке *Пр1<sub>3</sub>*.
3. Сопряжение призмы с отверстием рычага (черт. 2) по посадке *Пр*.
4. Сопряжение подушек с пазами и осями по посадке *Х<sub>5</sub>*.
5. Размеры установки пятигранной призмы, указанные на черт. 3, приведены в таблице.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 11 1978 г.).

## П. ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ, СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ И ВЫЧИСЛИТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ

Группа П16

Изменение № 3 ГОСТ 9509—74 Весы и весовые дозаторы. Призмы и подушки  
стальные

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.02.80  
№ 867 срок введения установлен

с 01.06.80

Наименование стандарта дополнить словами: «Общие технические требова-  
ния»; «General requirements».

Вводную часть дополнить новым абзацем:

«Стандарт не распространяется на призмы и подушки технологических ве-  
сов и весовых дозаторов по ГОСТ 13712—68, разработанных до 1 января  
1978 г.»

Пункт 1.1. Заменить обозначение:  $C_5$  на  $h13$ .

Таблица 1. Примечание дополнить новым абзацем:

«В табл. 1—8 радиус  $r$  величиной менее 1 мм указан как справочный».

Таблицы 2—7. Заменить обозначение:  $C_5$  на  $h13$ .

Таблицы 3, 7, 12. Заменить обозначение:  $A_5$  на  $H13$ .

Таблицы 4—8. Заменить обозначение:  $Pr$  на  $z6$ .

Пункт 1.2. Таблицу 8а изложить в новой редакции:

Таблица 8а

мм	
Величина радиуса закругления	Предельные отклонения
1,0	$\pm 0,2$
1,2	$\pm 0,3$
1,5	

(Продолжение см. стр. 206)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9509—74)

Пункт 1.5. Таблицы 10—12. Заменить обозначение:  $X_5$  на  $b_{12}$ .

Таблицу 10 дополнить новым примечанием — 3:

«3. В табл. 10—16 радиус  $R$  величиной менее 1 мм указан как справочный».

Пункт 2.3 дополнить новым абзацем:

«Трехгранные призмы исполнения 1 допускается изготавливать с углом между поверхностями, образующими рабочее ребро, равным  $60^\circ \pm 1^\circ$ , на расстоянии не менее 5 мм от рабочего ребра».

Пункт 2.5 после слов: «сопрягаемых плоскостей» дополнить словами: «или приклепываемые к рычагам при помощи сварки».

Пункт 2.11. Первый абзац изложить в новой редакции:

2.11. Не указанные в таблицах предельные отклонения размеров призм и подушек для отверстий должны быть выполнены по  $H_{14}$ , для валов — по  $h_{14}$

остальные — по  $\pm \frac{IT_{15}}{2}$ ».

Пункт 2.16. Заменить ссылку: ГОСТ 3002—70 на ГОСТ 9.301—78.

Пункт 3.2. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Проверку глубины цементации (п. 2.1, примечание 1), твердости призм и подушек (п. 2.12) и радиусов закруглений рабочих ребер призм и подушек величиной 1 мм и более (пп. 1.1, 1.5) проводят выборочно на 2%, но не менее 5 шт. от партии».

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 16875—71 на ГОСТ 9.302—79.

Пункт 5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 13168—69 на ГОСТ 9.014—78.

Приложение. Заменить обозначения:  $Pr_{13}$  на  $\frac{H8}{и8}$ ;  $Pr$  на  $\frac{H7}{г6}$ ;  $X_5$  на  $\frac{H12}{б12}$ .

(ИУС № 4 1980 г.)

**Изменение № 4 ГОСТ 9509—74 Весы и весовые дозаторы. Призмы и подушки стальные. Общие технические требования**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.09.88 № 3340

Дата введения 01.01.89

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на призмы и подушки стальные весов для статического взвешивания по ГОСТ 23676—79 и ГОСТ 23711—79, а также весовых дозаторов дискретного действия, весов и весовых дозаторов непрерывного действия по ГОСТ 24619—81 и ГОСТ 10223—82.

Стандарт не распространяется на призмы и подушки технологических весов и весовых дозаторов, разработанных до 01.01.78».

Пункт 1.1. Таблица 1. Головка. Заменить обозначение:  $r$  на « $r$ , не более»; примечание. Четвертый абзац. Заменить обозначение и значение:  $z$  на  $r$ , 1 мм на 1,2 мм; дополнить абзацем: «Для типоразмера 1/1—13—3 допускается  $H=8,5$  мм»;

дополнить примечанием — 2: «2. Допускается изготавливать призмы всех типоразмеров типа 1, исполнения 1 без направляющих фасок и радиуса  $r_1$  (чертеж 1а) только для нужд собственного предприятия»;

таблицу 3 дополнить примечанием — 2: «2. Для типоразмеров от 2—100—9 до 2—300—13, включительно, допускается  $r=0,8$  мм»;

таблицу 4 дополнить примечанием — 2: «2. Для типоразмера 3/1—12—4 допускается  $l=10$  мм,  $L=40$  мм,  $l_1=17,5$  мм»;

Таблицу 5 дополнить примечаниями — 2—4: «2. Для типоразмера 3/2—12—4 допускается  $l=10$  мм.

3. Для типоразмера 3/2—12—4 допускается  $l_1=22,5$  мм,  $l_2=38$  мм,  $L=45$  мм.

4. Для типоразмера 3/2—25—8 допускается  $l_1=32$  мм,  $l_2=60$  мм»;

таблицу 6 дополнить примечаниями — 2—6: «2. Для типоразмера 4/1—14—6 допускается  $h=3$  мм.

3. Для типоразмера 4/1—14—9 допускается  $l_1=14$  мм.

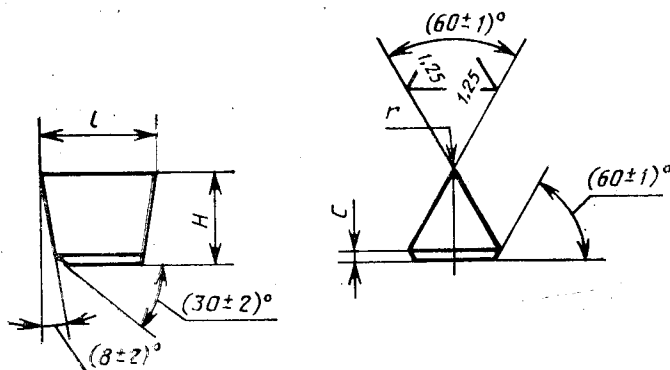
4. Для типоразмера 4/1—45—40 допускается  $L=230$  мм,  $l_1=85$  мм.

5. Для типоразмера 4/1—57—49 допускается  $D=66$  мм,  $d=62$  мм.

6. Для типоразмера 4/1—14—6 и 4/1—14—9 допускается угол скоса торцов  $(15\pm 2)^\circ$  и наличие фасок на переходной части призмы —  $5\times 45^\circ$  взамен  $R5_{\max}$ .

Таблицы 4—8. Головка. Заменить обозначение:  $z_3$  на  $s_6$ ;

пункт 1.1 дополнить чертежом — 1а:



Черт. 1а

(Продолжение см. с. 296)

чертеж 3 дополнить примечанием: «Примечание. Значение параллельности (справочное) рабочих ребер призм плоскости основания 0,2/100»;

чертежи 4, 6 дополнить примечанием: «Примечание. Допускается привязку размера  $l$  проводить: для одноконсольных открытых призм (тип 3, исполнение 1) от торца конической части (чертеж 4), для двухконсольных открытых призм (тип 4, исполнение 1) от торца малого диаметра конической части (чертеж 6)».

Пункт 1.2. Таблицу 8а дополнить радиусом закругления 0,8 мм и соответствующим отклонением:  $\pm 0,2$ ;

дополнить примечанием: «Примечание. Значения радиусов менее 1,2 мм и их предельные отклонения являются справочными».

Пункт 1.3 дополнить примечанием: «Примечание. Допускается выполнение канавок на плоскостях, образующих рабочие грани».

Пункт 1.5. Таблицу 10 дополнить типоразмером подушки с соответствующими значениями;

Обозначение типоразмера	$l$	$B$ (пред. откл. по B12)	$H$	$h$	$h_1$	$A$	$d$	$R$	$r$	Масса 1 шт., кг
1/1—250—38	250	30	35	30	6	15	10	2	500	2,600

таблицу 10 дополнить примечаниями — 4, 5: «4. Для типоразмеров 1/1—40—18 и 1/1—50—22 допускается  $d = 8$  мм;

5. Для подушек, изготовленных из стандартного профиля, допускается уменьшение  $H$  и  $h$  на 1 мм»;

таблица 12. Головка. Заменить слова: «(пред. откл. по H12)» на «(пред. откл. по H13)»; дополнить примечанием: «Примечание. Для подушек типоразмера 2—10—7, изготовленных из стандартного профиля, допускается  $H = 15$  мм,  $A = 6$  мм и значение угла (черт. 13), образуемого рабочими плоскостями  $(130 \pm 1)^\circ$ ».

Пункт 2.1. Примечание 2. Заменить ссылку: ГОСТ 5210—67 на ГОСТ 5210—82;

дополнить примечанием — 4: «4. Допускается применять Ст. 3 с химико-термической обработкой методом борирования для подушек типов 1—4 с длиной ребра до 16 мм и подушек типов 5 и 6 всех типоразмеров при обеспечении механических и коррозионно-стойких свойств не ниже, чем у сталей, указанных в п. 2.1».

Пункт 2.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Трехгранные призмы исполнения 1 допускается изготавливать с углом между поверхностями, образующими рабочее ребро, равным  $(30 \pm 1)^\circ$ , а призмы типов 2—5 с углом, равным  $(75 \pm 1)^\circ$  и размером торцовых фасок  $1,6 \times 45^\circ$ , со снижением для призм с длиной рабочего ребра более 50 мм значений контактных нагрузок, указанных в табл. 3—8, на 30 %».

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Отклонение образующей конуса у призм типов 3—5 должно соответствовать 10-й степени ГОСТ 8968—75».

Пункт 2.11. Первый абзац. Заменить значение: H14 на H16.

Пункт 2.12. Первый абзац изложить в новой редакции: «Твердость после термообработки должна быть 59—61 HRC, или 694...746 HV — для призм; не менее 62 HRC, или 803 HV — для подушек»;

дополнить абзацем (после второго): «Указанная твердость должна быть обеспечена на рабочих поверхностях, образующих рабочее ребро».

Пункт 2.15 изложить в новой редакции: «2.15. Значения параметров шероховатости призм и подушек, указанные на чертежах, должны быть выполнены не менее чем на  $\frac{1}{3}$  высоты плоскостей, образующих рабочее ребро».

(Продолжение см. с. 297)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9509—74)*

Пункт 2.16. Заменить ссылку: ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86; дополнить абзацем: «Вид покрытия выбирают в соответствии с условиями эксплуатации, указанными в нормативно-технической документации на выпуск весоизмерительного оборудования».

Пункт 3.2. Второй абзац. После слова «цементации» заменить слова: «(2.1, примечание 1)» на «(п. 2.1, примечания 1, 2)».

Пункт 4.3 дополнить словами: «или другими методами, обеспечивающими точность измерения с параметрами не ниже указанных в ГОСТ 9013—59 или ГОСТ 2999—75».

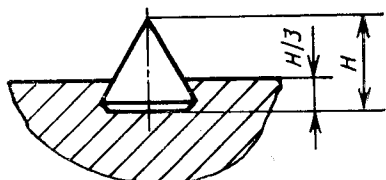
Пункт 4.5. Заменить ссылки: ГОСТ 19299—73, ГОСТ 19300—73 на ГОСТ 19300—86.

Пункт 5.2 изложить в новой редакции: «5.2. Ящики для упаковки призм и подушек следует изготовлять по нормативно-технической документации предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями ГОСТ 2991—85. Типы и массу брутто ящиков следует выбирать в зависимости от типоразмеров и количества упаковываемых призм и подушек и указывать в товаросопроводительной документации. Габаритные размеры ящиков по ГОСТ 21140—75. Ящики должны быть высланы внутри влагонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75».

Приложение дополнить чертежом — 1а:

*(Продолжение см. с. 298)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 9509—74)



Черт. 1а  
(ИУС № 1 1989 г.)

Цена 10 коп.

### ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	К	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr

### ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица		Выражение производной единицы	
	наименование	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ
Частота	герц	Гц	—	$\text{с}^{-1}$
Сила	ньютон	Н	—	$\text{м} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Давление	паскаль	Па	$\text{Н} / \text{м}^2$	$\text{м}^{-1} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	$\text{Н} \cdot \text{м}$	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	$\text{Дж} / \text{с}$	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	$\text{А} \cdot \text{с}$	$\text{с} \cdot \text{А}$
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	$\text{Вт} / \text{А}$	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-1}$
Электрическая емкость	фарада	Ф	$\text{Кл} / \text{В}$	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^4 \cdot \text{А}^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	$\text{В} / \text{А}$	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	$\text{А} / \text{В}$	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^3 \cdot \text{А}^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	$\text{В} \cdot \text{с}$	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	$\text{Вб} / \text{м}^2$	$\text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	$\text{Вб} / \text{А}$	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	$\text{кд} \cdot \text{ср}$
Освещенность	люкс	лк	—	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кд} \cdot \text{ср}$
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	$\text{с}^{-1}$
Доза излучения	грей	Гр	—	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$

\* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица—стерадиан.