



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ
ДЛЯ ЧУЛОЧНО-НОСОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 9229—72

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
МОСКВА**

ФОРМЫ ОТДЕЛОЧНЫЕ ДЛЯ ЧУЛОЧНО-
НОСОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Размеры

Finishing forms
for socks and stockings.
DimensionsГОСТ
9229-72*Взамен
ГОСТ 9229-59

ОКП 51 1488

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 3 августа 1972 г. № 1547 срок действия установлен

с 01.07.74

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 14.11.83 № 5367
срок действия продлен

до 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на формы для машинной отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на круглочулочных автоматах и хлопчатобумажных машинах из различных видов натурального, искусственного и синтетического сырья и их различных сочетаний, кроме форм для отделки чулочно-носочных изделий, вырабатываемых на круглочулочных автоматах из капроновой нити эластик.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. В зависимости от технологического назначения отделочные формы подразделяют на:

стабилизационно-выпускные — для женских чулок, мужских носков и получулок;

выпускные — для окончательной отделки чулок, носков и получулок для взрослых и детей.

Стабилизационно-выпускные формы предназначены для проведения процессов стабилизации, крашения и сушки чулочно-носочных изделий, производимых на агрегатах комплексной отделки.

Выпускные формы предназначены для формировки чулочно-носочных изделий.

3. Отделочные формы должны изготавливаться для следующих размеров чулочно-носочных изделий:

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание февраль 1984 г с Изменениями № 1, 2, утвержденными
в июне 1974 г., в ноябре 1983 г (ИУС 7-74, ИУС 2-84).

стабилизационно-выпускные — для женских чулок 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

стабилизационно-выпускные — для мужских носков и получулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпускные — для женских чулок, получулок и носков 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 размеров;

выпускные — для мужских носков и получулок 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33 размеров;

выпускные — для детских чулок, получулок и носков 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22 размеров.

2., 3. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Размеры и конфигурация отделочных форм должны соответствовать требованиям, указанным на черт. 1—6 и в табл. 1—6.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Рабочая технологическая длина формы должна быть строго выдержана при изготовлении форм. Общая длина формы может меняться в зависимости от вида и размеров крепления.

6. На отделочных формах для женских чулок (см. черт. 1) с обеих сторон должны быть нанесены риски по общей длине с интервалом 20 мм, начиная с 680 до 1000 мм.

7. На отделочных формах для мужских, женских и детских носков и получулок (черт. 2, 3, 4, 5, 6) с обеих сторон должны быть нанесены риски через 10 мм внутри интервала общей длины изделий по размерам.

8. На стабилизационно-выпускных, выпускных формах на участках пятки aa_1 и мыска kk_1 должны быть предусмотрены риски для правильной ориентации чулок, носков и получулок.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Риски и цифры должны быть выполнены шрифтом № 8 глубиной 0,25 мм по ГОСТ 2.304—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

10. Формы для отделки чулок с круглочулочных автоматов должны иметь канавку для расположения шва следа. Длина канавки от точки мыска k до средней точки пятки a . Глубина канавки $h=3$ мм, ширина канавки $b=1,8$ мм.

Чулочные формы для отделки хлопчатобумажных чулок должны иметь канавку для расположения долевого шва. Глубина канавки $h=4,5$ мм, ширина канавки $b=1,8$ мм.

11. Для стабилизационно-выпускных форм толщина формы $s=4$ мм, величина скоса $c=7,5$ мм, радиус скругления $r_1=0,55$ мм, а для выпускных $s=6$ мм, величина скоса $c=15$ мм, радиус скругления $r_1=1,05$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

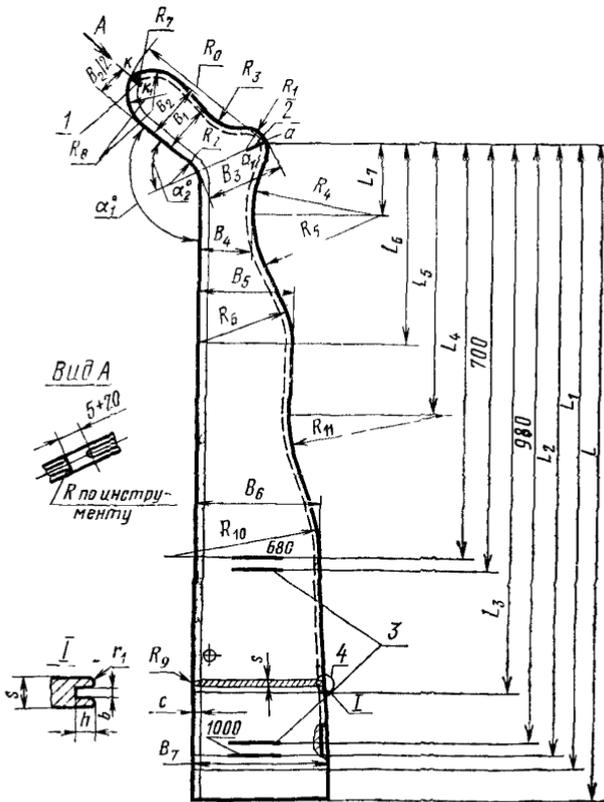
12. Шероховатость рабочей поверхности Ra отделочных форм должна быть в пределах от 0,32 до 0,25 мкм по ГОСТ 2789—73.

13. Формы изготавливают из дюралю марки Д16 АТ по ГОСТ 21631—76.

Стабилизационно-выпускные формы для отделки женских чулок изготавливают из алюминиево-магниевого сплава марки АМг-3П, соответствующего требованиям нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

14. На нижней части отделочных форм, ниже уровня нижней риски, в круге диаметром 20 мм, цифрами высотой 10—12 мм должен быть обозначен размер формы.

12—14. (Измененная редакция, Изм. № 1).



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 6); 4—толщина формы (п. 11)

Черт. 1

**Линейные измерения выпускных и стабилизационно-выпускных форм
для отделки женских чулок**

Т а б л и ц а 1

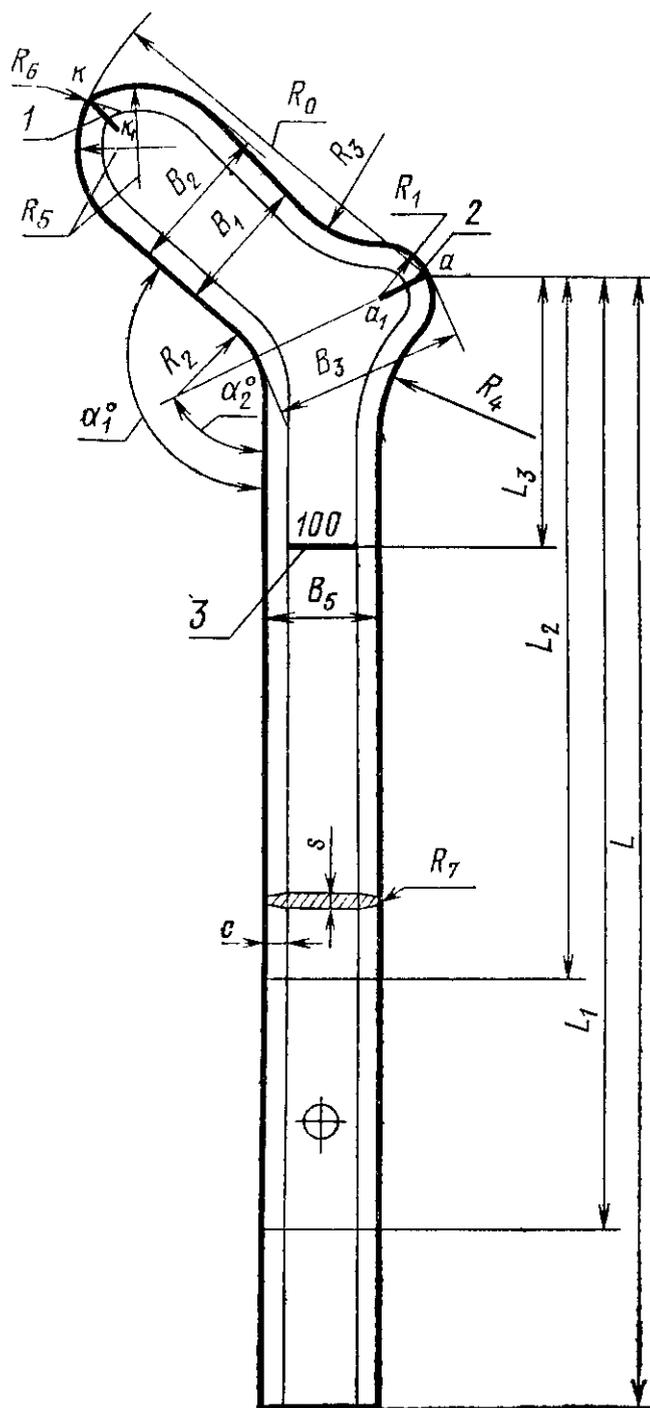
мм

| Обозначения на черт. 1 | Наименования измерений | Размеры изделий | | | | | | | | | | | | | Предельные отклонения |
|------------------------|--|-----------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----------------------|
| | | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | |
| <i>L</i> | Общая длина с учетом длины участка крепления (кроме выпускных) | 1070 | 1070 | 1070 | 1070 | 1070 | 1070 | 1070 | 1070 | 1070 | 1070 | 1070 | 1070 | 1070 | — |
| <i>L₁</i> | Общая длина с учетом длины участка крепления (для выпускных) | 1020 | 1020 | 1020 | 1020 | 1020 | 1020 | 1020 | 1020 | 1020 | 1020 | 1020 | 1020 | 1020 | — |
| <i>L₂</i> | Общая технологическая длина (кроме выпускных) | 970 | 970 | 970 | 970 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | — |
| <i>L₃</i> | Общая технологическая длина (для выпускных) | 850 | 850 | 850 | 850 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 | — |
| <i>L₄</i> | Расстояние от средней точки пятки до скоса | 680 | 680 | 680 | 680 | 680 | 680 | 680 | 680 | 680 | 680 | 680 | 680 | 680 | ±1 |
| <i>L₅</i> | Расстояние от средней точки пятки до скоса | 446 | 446 | 446 | 446 | 446 | 446 | 446 | 446 | 446 | 446 | 446 | 446 | 446 | ±1 |
| <i>L₆</i> | Расстояние от средней точки пятки до прямого участка | 328 | 328 | 328 | 328 | 328 | 328 | 328 | 328 | 328 | 328 | 328 | 328 | 328 | ±1 |
| <i>L₇</i> | Расстояние от средней точки пятки до шейки | 115 | 115 | 120 | 120 | 120 | 120 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | ±1 |
| <i>R₀</i> | Длина следа | 200 | 210 | 220 | 230 | 240 | 250 | 260 | 270 | 280 | 290 | 300 | 310 | 320 | ±1 |
| <i>B₁</i> | Ширина следа | 80 | 80 | 85 | 85 | 85 | 85 | 90 | 90 | 90 | 90 | 90 | 90 | 90 | ±1 |
| <i>B₂</i> | Ширина следа | 85 | 85 | 90 | 90 | 90 | 90 | 95 | 95 | 95 | 95 | 95 | 95 | 95 | ±1 |
| <i>B₃</i> | Ширина подъема | 120 | 120 | 125 | 125 | 125 | 125 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | ±1 |
| <i>B₄</i> | Ширина шейки | 85 | 85 | 85 | 85 | 88 | 88 | 88 | 88 | 88 | 88 | 88 | 88 | 88 | ±1 |
| <i>B₅</i> | Ширина средней части | 147 | 147 | 147 | 147 | 147 | 147 | 147 | 147 | 147 | 147 | 147 | 147 | 147 | — |

мм

| Обозначения на черт. 1 | Наименования измерений | Размеры изделий | | | | | | | | | | | | Предельные отклонения | |
|------------------------|------------------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----------------------|----|
| | | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | | 31 |
| B_6 | Ширина | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | — |
| B_7 | Ширина в верхней части | 210 | 210 | 210 | 210 | 210 | 210 | 210 | 210 | 210 | 210 | 210 | 210 | 210 | — |
| R_1 | — | 32 | 32 | 34 | 34 | 36 | 36 | 36 | 36 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | — |
| R_2 | — | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | — |
| R_3 | — | 60 | 60 | 65 | 65 | 70 | 70 | 75 | 75 | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 | — |
| R_4 | — | 215 | 215 | 190 | 190 | 203 | 203 | 215 | 215 | 207 | 207 | 207 | 207 | 207 | — |
| R_5 | — | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | — |
| R_6 | — | 150 | 150 | 131 | 131 | 146 | 146 | 112 | 112 | 112 | 112 | 112 | 112 | 112 | — |
| R_7 | — | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | — |
| R_8 | — | 61 | 61 | 65 | 65 | 65 | 65 | 69 | 69 | 69 | 69 | 69 | 69 | 69 | — |
| R_9 | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | — |
| R_{10} | — | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | — |
| R_{11} | — | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | — |
| α_1 | — | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | — |
| α_2 | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | — |

Примечание. Общей технологической длиной считают длину от точки пятки a (ее середины) до участка крепления.



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 2

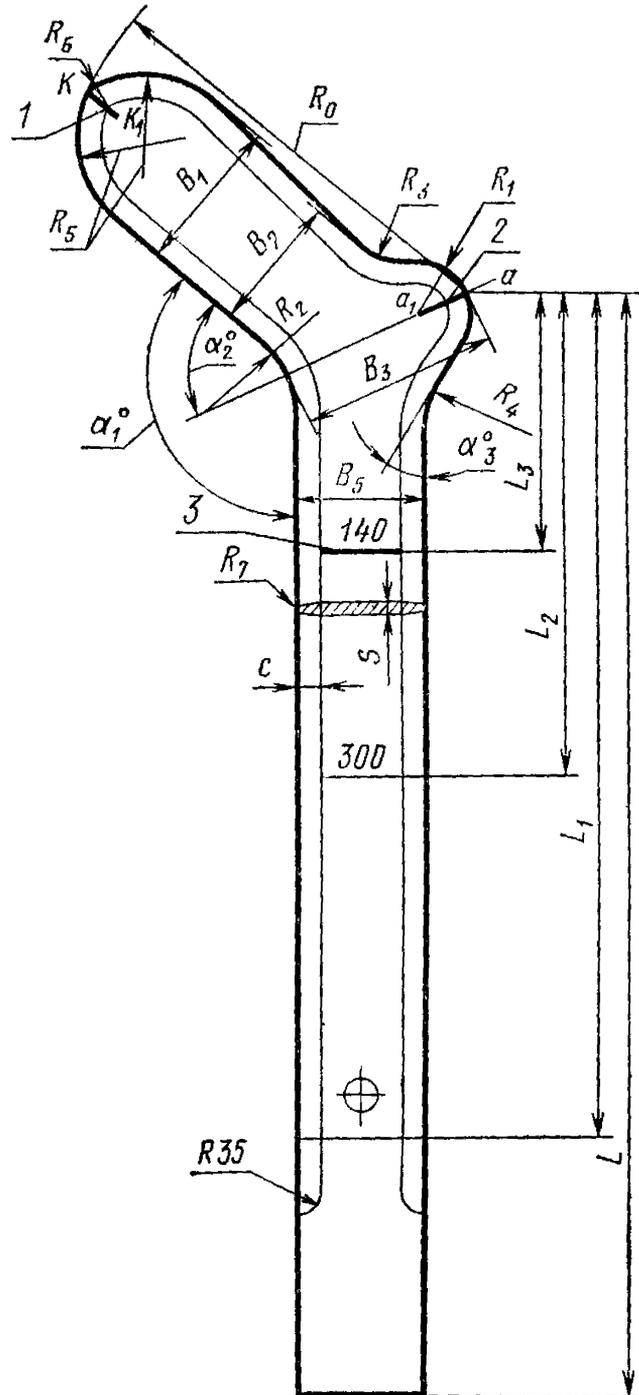
Линейные измерения выпускных форм для женских носков и полчулок

мм

| Обозначения на черт. 2 | Наименования измерений | Размеры изделий | | | | | | |
|------------------------|--|-----------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| | | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 |
| L | Общая длина с учетом длины участка крепления | 705 | 705 | 705 | 705 | 725 | 725 | 725 |
| L_1 | Общая технологическая длина | 580 | 580 | 580 | 580 | 600 | 600 | 600 |
| L_2 | Общая длина полчулок на форме | 330—440 | 330—440 | 330—440 | 330—460 | 350—460 | 350—460 | 350—480 |
| L_3 | Общая длина носков на форме | 100—170 | 100—170 | 100—170 | 110—180 | 110—180 | 110—180 | 120—180 |
| B_1 | Ширина следа | 80 | 80 | 85 | 85 | 85 | 85 | 90 |
| B_2 | Ширина следа | 88 | 88 | 93 | 93 | 93 | 93 | 98 |
| B_3 | Ширина подъема | 120 | 120 | 120 | 120 | 120 | 120 | 125 |
| B_5 | Ширина | 75 | 75 | 75 | 75 | 75 | 75 | 80 |
| R_0 | Длина следа | 200 | 210 | 220 | 230 | 240 | 250 | 260 |
| R_1 | — | 32 | 32 | 34 | 34 | 34 | 34 | 36 |
| R_2 | — | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 55 |
| R_3 | — | 60 | 60 | 65 | 65 | 70 | 70 | 75 |
| R_4 | — | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 105 |
| R_5 | — | 61 | 61 | 65 | 65 | 65 | 65 | 69 |
| R_6 | — | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| R_7 | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| α_1 | — | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 |
| α_2 | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 |

мм

| Обозначения на черт. 2 | Наименования измерений | Размеры изделий | | | | | | Предельные отклонения |
|------------------------|--|-----------------|---------|---------|---------|---------|---------|-----------------------|
| | | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | |
| L | Общая длина с учетом длины участка крепления | 725 | 745 | 745 | 745 | 745 | 745 | — |
| L_1 | Общая технологическая длина | 620 | 620 | 620 | 620 | 620 | 620 | — |
| L_2 | Общая длина получулок на форме | 350—480 | 370—480 | 370—480 | 370—480 | 370—480 | 370—480 | ± 1 |
| L_3 | Общая длина носков на форме | 120—190 | 120—190 | 120—190 | 120—190 | 120—190 | 120—190 | ± 1 |
| B_1 | Ширина следа | 90 | 90 | 90 | 90 | 90 | 90 | ± 1 |
| B_2 | Ширина следа | 98 | 98 | 98 | 98 | 98 | 98 | ± 1 |
| B_3 | Ширина подъема | 125 | 125 | 125 | 125 | 125 | 125 | ± 1 |
| B_5 | Ширина | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | ± 1 |
| R_0 | Длина следа | 270 | 280 | 290 | 300 | 310 | 320 | ± 1 |
| R_1 | — | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 | — |
| R_2 | — | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | — |
| R_3 | — | 75 | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 | — |
| R_4 | — | 105 | 105 | 105 | 105 | 105 | 105 | — |
| R_5 | — | 69 | 69 | 69 | 69 | 69 | 69 | — |
| R_6 | — | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | — |
| R_7 | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | — |
| α_1 | — | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | — |
| α_2 | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | — |



1, 2—риски (п 8); 3—риска (п 7)

Черт. 3

Линейные измерения стабилизационно-выпускных и выпускных форм для мужских носков и полчулок

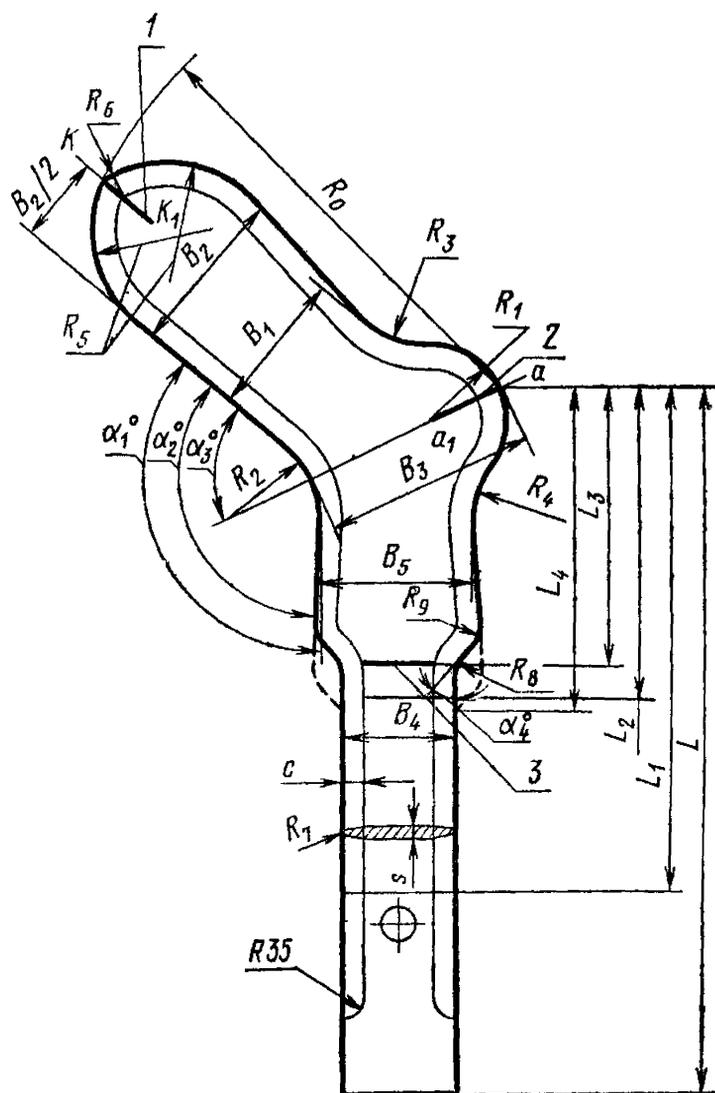
мм

| Обозначения на черт. 3 | Наименования измерений | Размеры изделий | | | | | |
|------------------------|--|-----------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| | | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 |
| L | Общая длина с учетом длины участка крепления | 745 | 745 | 775 | 775 | 775 | 775 |
| L_1 | Общая технологическая длина | 620 | 620 | 650 | 650 | 650 | 650 |
| L_2 | Общая длина полчулок на форме | 300—460 | 300—460 | 320—480 | 320—480 | 320—480 | 320—480 |
| L_3 | Общая длина носков на форме | 140—270 | 140—270 | 160—320 | 160—320 | 160—320 | 160—320 |
| R_0 | Длина следа | 240 | 250 | 260 | 270 | 280 | 290 |
| B_2 | Ширина следа | 81 | 81 | 86 | 86 | 92 | 92 |
| B_1 | Ширина следа | 91 | 91 | 96 | 96 | 102 | 102 |
| B_3 | Ширина подъема | 125 | 125 | 130 | 130 | 130 | 130 |
| B_5 | Ширина | 76 | 76 | 81 | 81 | 86 | 86 |
| R_1 | — | 34 | 34 | 36 | 36 | 38 | 38 |
| R_2 | — | 60 | 60 | 65 | 65 | 65 | 65 |
| R_3 | — | 30 | 30 | 32 | 32 | 34 | 34 |
| R_4 | — | 70 | 70 | 70 | 70 | 70 | 70 |
| R_5 | — | 69 | 69 | 69 | 69 | 73 | 73 |
| R_6 | — | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| R_7 | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| α_1 | — | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 |
| α_2 | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 |
| α_3 | — | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |

мм

| Обозначения на черт. 3 | Наименования измерений | Размеры изделий | | | | | Предельные отклонения |
|------------------------|--|-----------------|---------|---------|---------|---------|-----------------------|
| | | 29 | 30 | 31 | 32 | 33 | |
| L | Общая длина с учетом длины участка крепления | 775 | 775 | 825 | 825 | 825 | — |
| L_1 | Общая технологическая длина | 650 | 650 | 700 | 700 | 700 | — |
| L_2 | Общая длина получулок на форме | 320—480 | 320—500 | 340—500 | 340—500 | 340—500 | — |
| L_3 | Общая длина носков на форме | 160—320 | 160—320 | 160—320 | 160—320 | 160—320 | — |
| R_0 | Длина следа | 300 | 310 | 320 | 330 | 340 | ± 1 |
| B_2 | Ширина следа | 92 | 92 | 95 | 95 | 95 | ± 1 |
| B_1 | Ширина следа | 102 | 102 | 105 | 105 | 105 | ± 1 |
| B_3 | Ширина подъема | 135 | 135 | 135 | 135 | 135 | ± 1 |
| B_5 | Ширина | 86 | 86 | 88 | 88 | 88 | ± 1 |
| R_1 | — | 38 | 38 | 39 | 39 | 39 | — |
| R_2 | — | 65 | 65 | 70 | 70 | 70 | — |
| R_3 | — | 34 | 34 | 35 | 35 | 35 | — |
| R_4 | — | 70 | 70 | 70 | 70 | 70 | — |
| R_5 | — | 73 | 73 | 73 | 73 | 73 | — |
| R_6 | — | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | — |
| R_7 | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | — |
| α_1 | — | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | — |
| α_2 | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | — |
| α_3 | — | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | — |

Примечание. Данные формы предназначаются для изделий с шириной паголенка суровых изделий не более 9,5 см.



1, 2—риски (п 8), 3—риска (п 7)

Черт 4

Линейные измерения выпускных форм для мужских носков

Таблица 4

| Обозначения на черт. 4 | Наименования измерений | мм | | | | | |
|------------------------|--|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | Размеры изделий | | | | | |
| | | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 |
| L | Общая длина с учетом длины участка крепления | 435 | 435 | 435 | 435 | 435 | 435 |
| L ₁ | Общая технологическая длина | 310 | 310 | 310 | 310 | 310 | 310 |
| L ₂ | Общая длина коротких носков на форме | 170 | 170 | 170 | 190 | 190 | 190 |
| L ₃ | Длина расширенного участка для коротких носков | 150 | 150 | 170 | 170 | 170 | 170 |
| L ₄ | Общая длина удлиненного носка на форме | 200 | 200 | 220 | 220 | 220 | 220 |
| B ₁ | Ширина следа | 81 | 81 | 86 | 86 | 92 | 92 |
| B ₂ | Ширина следа | 91 | 91 | 96 | 96 | 102 | 102 |
| B ₃ | Ширина подъема | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 |
| B ₅ | Ширина расширенного участка | 90 | 90 | 95 | 95 | 95 | 95 |
| B ₄ | Ширина | 75 | 75 | 80 | 80 | 80 | 80 |
| R ₀ | Длина следа | 240 | 250 | 260 | 270 | 280 | 290 |
| R ₁ | — | 40 | 40 | 45 | 45 | 45 | 45 |
| R ₂ | — | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| R ₃ | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 |
| R ₄ | — | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| R ₅ | — | 69 | 69 | 69 | 69 | 73 | 73 |
| R ₆ | — | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| R ₇ | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| R ₈ | — | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| R ₉ | — | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| α ₁ | — | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 |
| α ₂ | — | 128 | 128 | 128 | 128 | 128 | 128 |
| α ₃ | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 |
| α ₄ | — | 45 | 45 | 45 | 45 | 45 | 45 |
| c | — | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |

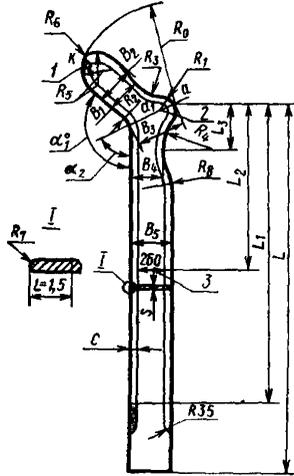
Продолжение табл. 4

| Обозначения на черт. 4 | Наименования измерений | ММ | | | | | Предельные отклонения |
|------------------------|--|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|
| | | Размеры изделий | | | | | |
| | | 29 | 30 | 31 | 32 | 33 | |
| L | Общая длина с учетом длины участка крепления | 435 | 435 | 435 | 435 | 435 | — |
| L ₁ | Общая технологическая длина | 310 | 310 | 310 | 310 | 310 | — |
| L ₂ | Общая длина коротких носков на форме | 190 | 190 | 190 | 190 | 190 | ±1 |
| L ₃ | Для расширенного участка для коротких носков | 170 | 170 | 170 | 170 | 170 | ±1 |
| L ₄ | Общая длина удлиненного носка на форме | 220 | 220 | 220 | 220 | 220 | ±1 |
| B ₁ | Ширина следа | 92 | 92 | 95 | 95 | 95 | ±1 |
| B ₂ | Ширина следа | 102 | 102 | 105 | 105 | 105 | ±1 |
| B ₃ | Ширина подъема | 135 | 135 | 135 | 135 | 135 | ±1 |
| B ₅ | Ширина расширенного участка | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | ±1 |
| B ₄ | Ширина | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | — |
| R ₀ | Длина следа | 300 | 310 | 320 | 330 | 340 | ±1 |
| R ₁ | — | 45 | 45 | 45 | 45 | 45 | — |
| R ₂ | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | — |
| R ₃ | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | — |
| R ₄ | — | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | — |
| R ₅ | — | 73 | 73 | 73 | 73 | 73 | — |
| R ₆ | — | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | — |
| R ₇ | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | — |
| R ₈ | — | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | — |
| R ₉ | — | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | — |
| α ₁ | — | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | — |
| α ₂ | — | 128 | 128 | 128 | 128 | 128 | — |
| α ₃ | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | — |
| α ₄ | — | 45 | 45 | 45 | 45 | 45 | — |
| c | — | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | — |

Примечания:

1. Формы предназначаются для носочных изделий с шириной паголенка суровых изделий более 9,5 см.

2. Допускается изменять длину расширенного участка формы для отделки удлиненных носков по требованию фабрик.



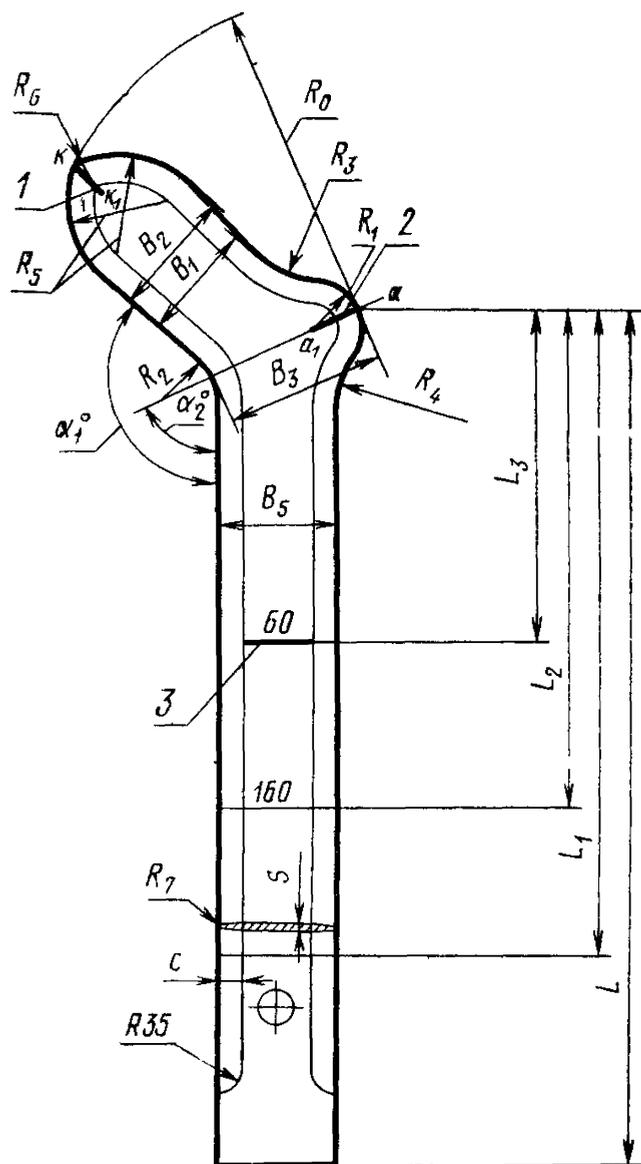
1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 5

Линейные измерения выпускных форм для детских чулок

| Обозначения на черт. 5 | Наименования измерений | Размеры изделий | | | | | |
|------------------------|--|-----------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| | | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 |
| L | Общая длина с учетом длины участка крепления | 495 | 545 | 595 | 595 | 675 | 675 |
| L ₁ | Общая технологическая длина | 370 | 420 | 470 | 470 | 550 | 550 |
| L ₂ | Общая длина чулок на форме | 260—300 | 310—350 | 360—400 | 360—400 | 410—480 | 410—480 |
| L ₃ | Расстояние от средней точки пятки до шейки | 62 | 62 | 70 | 70 | 85 | 85 |
| R ₀ | Длина следа | 130 | 140 | 150 | 160 | 170 | 180 |
| B ₁ | Ширина следа | 53 | 53 | 60 | 60 | 65 | 65 |
| B ₂ | Ширина следа | 58 | 58 | 65 | 65 | 70 | 70 |
| B ₃ | Ширина подъема | 70 | 70 | 80 | 80 | 90 | 90 |
| B ₄ | Ширина шейки | 50 | 50 | 55 | 55 | 60 | 60 |
| B ₅ | Ширина | 65 | 65 | 70 | 70 | 75 | 75 |
| R ₁ | — | 25 | 25 | 28 | 28 | 30 | 30 |
| R ₂ | — | 30 | 30 | 30 | 30 | 35 | 35 |
| R ₃ | — | 40 | 40 | 45 | 45 | 50 | 50 |
| R ₄ | — | 84 | 84 | 80 | 80 | 105 | 105 |
| R ₅ | — | 53 | 53 | 57 | 57 | 61 | 61 |
| R ₆ | — | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| R ₇ | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| R ₈ | — | 100 | 100 | 108 | 108 | 115 | 115 |
| α ₁ | — | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 |
| α ₂ | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 |

| Обозначения на черт. 5 | Наименования измерений | мм | | | | | Предельные отклонения |
|------------------------|--|-----------------|---------|---------|---------|---------|-----------------------|
| | | Размеры изделий | | | | | |
| | | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | |
| <i>L</i> | Общая длина с учетом длины участка крепления | 775 | 775 | 845 | 845 | 895 | — |
| <i>L</i> ₁ | Общая технологическая длина | 650 | 650 | 720 | 720 | 770 | — |
| <i>L</i> ₂ | Общая длина чулок на форме | 500—580 | 500—580 | 560—650 | 560—650 | 610—700 | ±1 |
| <i>L</i> ₃ | Расстояние от средней точки пятки до шейки | 92 | 92 | 102 | 102 | 112 | — |
| <i>R</i> ₀ | Длина следа | 190 | 200 | 210 | 220 | 230 | ±1 |
| <i>B</i> ₁ | Ширина следа | 70 | 70 | 75 | 75 | 80 | ±1 |
| <i>B</i> ₂ | Ширина следа | 75 | 75 | 83 | 83 | 88 | ±1 |
| <i>B</i> ₃ | Ширина подъема | 100 | 100 | 110 | 110 | 115 | ±1 |
| <i>B</i> ₄ | Ширина шейки | 65 | 65 | 70 | 70 | 75 | ±1 |
| <i>B</i> ₅ | Ширина | 80 | 80 | 85 | 85 | 90 | ±1 |
| <i>R</i> ₁ | — | 30 | 30 | 32 | 32 | 32 | — |
| <i>R</i> ₂ | — | 35 | 35 | 45 | 45 | 45 | — |
| <i>R</i> ₃ | — | 60 | 60 | 65 | 65 | 65 | — |
| <i>R</i> ₄ | — | 108 | 108 | 122 | 122 | 155 | — |
| <i>R</i> ₅ | — | 61 | 61 | 65 | 65 | 65 | — |
| <i>R</i> ₆ | — | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | — |
| <i>R</i> ₇ | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | — |
| <i>R</i> ₈ | — | 120 | 120 | 130 | 130 | 140 | — |
| <i>α</i> ₁ | — | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | — |
| <i>α</i> ₂ | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | — |



1, 2—риски (п. 8); 3—риска (п. 7)

Черт. 6

Линейные измерения выпускных форм для детских носков и полчулок

мм

| Обозначения на черт. 6 | Наименования измерений | Размеры изделий | | | | | |
|------------------------|--|-----------------|--------|---------|---------|---------|---------|
| | | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 |
| L | Общая длина с учетом длины участка крепления | 345 | 345 | 415 | 415 | 465 | 465 |
| L_1 | Общая технологическая длина | 220 | 220 | 290 | 290 | 340 | 340 |
| L_2 | Общая длина полчулок на форме | — | — | 160—200 | 160—200 | 160—250 | 160—250 |
| L_3 | Общая длина носков на форме | 60—130 | 60—130 | 70—140 | 70—140 | 70—170 | 90—170 |
| B_5 | Ширина | 50 | 50 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| B_3 | Ширина подъема | 65 | 65 | 75 | 75 | 85 | 85 |
| R_0 | Длина следа | 130 | 140 | 150 | 160 | 170 | 180 |
| B_1 | Ширина следа | 53 | 53 | 60 | 60 | 65 | 65 |
| B_2 | Ширина следа | 58 | 58 | 65 | 65 | 70 | 70 |
| R_1 | — | 25 | 25 | 28 | 28 | 30 | 30 |
| R_2 | — | 30 | 30 | 30 | 30 | 35 | 35 |
| R_3 | — | 40 | 40 | 45 | 45 | 50 | 50 |
| R_4 | — | 55 | 55 | 65 | 65 | 70 | 70 |
| R_5 | — | 53 | 53 | 57 | 57 | 61 | 61 |
| R_6 | — | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| R_7 | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| α_1° | — | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 |
| α_2° | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 |

| Обозначения на черт 6 | Наименования измерений | Размеры изделий | | | | | Предельные отклонения |
|-----------------------|--|-----------------|---------|---------|---------|---------|-----------------------|
| | | мм | | | | | |
| | | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | |
| L | Общая длина с учетом длины участка крепления | 515 | 515 | 565 | 565 | 615 | — |
| L_1 | Общая технологическая длина | 390 | 390 | 440 | 440 | 490 | — |
| L_2 | Общая длина полчулок на форме | 210—300 | 210—300 | 260—350 | 260—350 | 310—400 | ± 1 |
| L_3 | Общая длина носков по форме | 90—170 | 90—180 | 90—180 | 90—180 | 90—180 | ± 1 |
| B_5 | Ширина | 70 | 70 | 70 | 70 | 70 | ± 1 |
| B_3 | Ширина подъема | 95 | 95 | 105 | 105 | 115 | ± 1 |
| R_0 | Длина следа | 190 | 200 | 210 | 220 | 230 | ± 1 |
| B_1 | Ширина следа | 70 | 70 | 75 | 75 | 80 | ± 1 |
| B_2 | Ширина следа | 75 | 75 | 83 | 83 | 88 | ± 1 |
| R_1 | — | 30 | 32 | 32 | 32 | 32 | — |
| R_2 | — | 35 | 35 | 45 | 45 | 45 | — |
| R_3 | — | 60 | 60 | 65 | 65 | 65 | — |
| R_4 | — | 80 | 80 | 90 | 90 | 95 | — |
| R_5 | — | 61 | 61 | 65 | 65 | 65 | — |
| R_6 | — | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | — |
| R_7 | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | — |
| α_1 | — | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | — |
| α_2 | — | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | — |

Редактор. *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 28.06.84 Подп. в печ. 24.10.84 1,5 п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,26 уч.-изд. л.
Тираж 4000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3572

| Величина | Единица | | |
|----------|--------------|---------------|---------|
| | Наименование | Обозначение | |
| | | международное | русское |

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

| | | | |
|-------------------------------|-----------|-----|------|
| Длина | метр | m | м |
| Масса | килограмм | kg | кг |
| Время | секунда | s | с |
| Сила электрического тока | ампер | A | А |
| Термодинамическая температура | кельвин | K | К |
| Количество вещества | моль | mol | моль |
| Сила света | кандела | cd | кд |

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Плоский угол | радиан | rad | рад |
| Телесный угол | стерадиан | sr | ср |

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

| Величина | Единица | | | Выражение через основные и дополнительные единицы СИ |
|--|--------------|---------------|---------|--|
| | Наименование | Обозначение | | |
| | | международное | русское | |
| Частота | герц | Hz | Гц | s^{-1} |
| Сила | ньютон | N | Н | $m \cdot kg \cdot s^{-2}$ |
| Давление | паскаль | Pa | Па | $m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$ |
| Энергия | джоуль | J | Дж | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$ |
| Мощность | ватт | W | Вт | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$ |
| Количество электричества | кулон | C | Кл | $s \cdot A$ |
| Электрическое напряжение | вольт | V | В | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$ |
| Электрическая емкость | фарад | F | Ф | $m^{-2} kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$ |
| Электрическое сопротивление | ом | Ω | Ом | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$ |
| Электрическая проводимость | сименс | S | См | $m^{-2} kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$ |
| Поток магнитной индукции | вебер | Wb | Вб | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$ |
| Магнитная индукция | тесла | T | Тл | $kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$ |
| Индуктивность | генри | H | Гн | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$ |
| Световой поток | люмен | lm | лм | кд · ср |
| Освещенность | люкс | lx | лк | $m^{-2} \cdot кд \cdot ср$ |
| Активность радионуклида | беккерель | Bq | Бк | s^{-1} |
| Поглощенная доза ионизирующего излучения | грэй | Gy | Гр | $m^2 \cdot s^{-2}$ |
| Эквивалентная доза излучения | зиверт | Sv | Зв | $m^2 \cdot s^{-2}$ |