

СССР

Комитет стандартов,
мер и измерительных
приборов
при
Совете Министров
Союза ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТИГЛЫ ГРАММОФОННЫЕ
КОРУНДОВЫЕГОСТ
7765—55

Группа У47

Корундовые иглы предназначены для воспроизведения звукозаписи с граммофонных пластинок электрическим звуко-
снимателем.

I. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1. Иглы граммофонные корундовые разделяются на два типа:

I — для обычных пластинок КИО;

II — для долгоиграющих пластинок КИД.

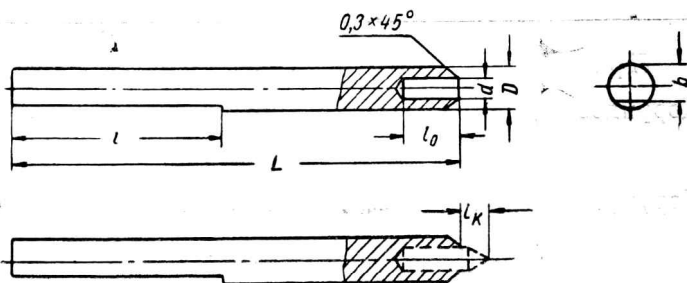
2. Корундовые иглы в зависимости от их исполнения изготовляются:

а) в оправке, предназначенные для звукоснимателей со сменной иглой, имеющих приведенный вес к концу иглы не более 30 г для обычных пластинок и не более 16 г для долгоиграющих;

б) без оправки, предназначенные для звукоснимателей с постоянной иглой, имеющих приведенный вес к концу иглы не более 12 г для обоих видов пластинок.

3. Форма и размеры игл для обычных и долгоиграющих пластинок должны соответствовать черт. 1, 2 и таблице настоящего стандарта.

Игла в оправке



Черт. 1

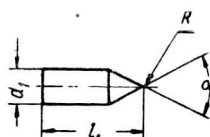
Внесен Министерством
культуры СССР

Утвержден Комитетом стандартов,
мер и измерительных приборов
17/XII 1955 г.

Срок введения
1/VIII 1956 г.

Библиотечка
Ленинград

Игла без оправки



Черт. 2

Типы иглы	Размеры оправки						
	мм						
	L	l	l_0	d	D	b	l_k
КИО	$15 \pm 0,5$	$7 \pm 0,5$	$1,5 \pm 0,1$	$0,6^{+0,04}$	$1,4 \pm 0,05$	$1,2 \pm 0,05$	$1,0 \pm 0,15$
КИД							

Продолжение

Типы иглы	Размеры игл					
	мм					градусы
	в оправке		без оправки		R	α
	l_1	d_1	l_1	d_1		
КИО	$2,5 \pm 0,1$	$0,6_{-0,04}$	$1,7 \pm 0,1$	$0,4_{-0,02}$	$0,06^{+0,01}_{-0,05}$	50 ± 5
КИД			$2,0 \pm 0,1$	$0,6_{-0,02}$	$0,027^{+0,005}_{-0,003}$	

Примеры условного обозначения:

Корундовой иглы для обычных пластинок

Игла КИО ГОСТ 7765—55

Корундовой иглы для долгоиграющих пластинок

Игла КИД ГОСТ 7765—55

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

4. Образующая конуса корундовой вставки на расстоянии 0,2 мм от вершины не должна иметь отклонения от прямой линии в пределах телесного угла более 2°.

5. Чистота обработки рабочей поверхности конуса на протяжении не менее 0,1 мм от его вершины должна быть по 14-му классу ГОСТ 2789—59. Трещины, сколы, пузыри, риски, поры и другие дефекты не допускаются. Нерабочая поверхность конусной части иглы должна быть обработана по 12-му классу того же стандарта и не иметь трещин, сколов и пузырей.

Чистота обработки цилиндрической поверхности и плоского торца корундовой иглы—по 6 классу ГОСТ 2789—59.

6. Корундовая вставка должна крепиться в глухом отверстии оправки прочно и соосно с оправкой.

7. Корундовая вставка должна изготавливаться из бесцветного корунда (лейкосапфира). Оптическая ось кристалла-корунда должна быть направлена параллельно геометрической оси вставки.

8. Иглы в оправках в зависимости от назначения должны различаться цветом оправки.

а) Оправка иглы КИО—неокрашенный дуралюминий.

б) Оправка иглы КИД—красного цвета или близкого к нему.

9. Гарантийный срок работы корундовых игл должен быть не менее 150 часов в переводе на непрерывное проигрывание.

10. Готовые корундовые иглы должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие всех выпускаемых игл требованиям настоящего стандарта.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

11. Заказчику предоставляется право контрольной выборочной проверки корундовых игл с применением указанных ниже методов проверки.

Размеры партии и количество игл, отбираемых от партии для контрольной проверки, устанавливаются соглашением сторон.

12. Проверка игл в оправке по внешнему виду производится невооруженным глазом.

13. Размеры игл—радиус закругления вершины конуса, угол раствора конуса и отклонение образующей конуса должны проверяться с помощью проекторного чертежа на проекторе с увеличением 150—200×. Остальные размеры согласно таблице проверяются измерительным инструментом, точность которого должна находиться в соответствии с указанными допусками.

14. Качество поверхности рабочей части конуса корундовой иглы должно проверяться на интерференционном микроскопе или микроскопе сравнения.

15. Чистота заделки вставки должна контролироваться посредством микроскопа.

16. В случае несоответствия результатов контрольной проверки требованиям настоящего стандарта проводят повторную проверку удвоенного количества образцов. В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки вся партия игл подлежит забракованию.

17. Для проверки гарантийного срока работы игл предприятие-поставщик один раз в полгода должно направлять Институту звукозаписи не менее 10 игл каждого типа в оправке и без оправки.

18. Гарантийный срок работы иглы должен проверяться путем проигрывания музыкальных записей с прослушиванием их через каждые 20 часов.

Иглы типов КИО и КИД должны испытываться соответственно на обычных и долгоиграющих пластинках производственных рецептов. Каждая пластинка может быть проиграна не более ста раз звукозаписывающим устройством с весом, приведенным к концу иглы, указанным в п. 2 настоящего стандарта.

Игла считается выдержавшей норму, если после 150 часов работы при проигрывании не прослушивается искажение звука, повышенного шипения и при просмотре пластинки не обнаруживается порчи канавок.

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

19. Каждая корундовая игла в оправке должна быть упакована в отдельный картонный пакет установленного образца.

20. На пакете должны быть указаны:

- а) товарный знак предприятия-поставщика;
- б) наименование изделия и его обозначение;
- в) краткие правила пользования иглой;
- г) дата выпуска иглы;
- д) номер стандарта на данное изделие;
- е) подпись или № контролера.

21. Корундовые иглы без оправки должны быть упакованы в прозрачный бумажный пакет в количестве 50—100 шт.

22. Для транспортирования пакеты с иглами в оправках в количестве от 100 до 1000 шт. и пакеты с иглами без оправок в количестве от 20 до 100 пакетов должны быть упакованы

в деревянные или другие жесткие коробки, исключаяющие возможность механических повреждений игл.

23. На каждую коробку должен быть наклеен ярлык с указаниями, соответствующими п. 20 (за исключением подпункта в).

24. Партия игл при отправке заказчику должна сопровождаться документацией, удостоверяющей их соответствие требованиям настоящего стандарта и включающей:

- а) наименование организации или ведомства, в систему которой входит предприятие-поставщик;
- б) наименование предприятия-поставщика, его местонахождение (город) или условный адрес;
- в) наименование изделий и их обозначение;
- г) дата выпуска изделия;
- д) номер стандарта на данное изделие.

Замена

ГОСТ 2789—59 введен взамен ГОСТ 2789—51.

20272

ОЗ	1961 г.
АКТ №	934

ЖС 84386