

СССР

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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ИГЛЫ
ДЛЯ ЗВУКОСНИМАТЕЛЕЙ
АЛМАЗНЫЕ И КОРУНДОВЫЕ
Diamond and sapphire needles
for sound pick-up

ГОСТ
7765—61

Взамен
ГОСТ 7765—55

Группа У47

Настоящий стандарт распространяется на постоянные (встраиваемые в звукосниматели) алмазные и корундовые иглы, предназначенные для электрического воспроизведения механической звукозаписи.

Стандарт не распространяется на алмазные и корундовые иглы в оправках, предназначенные для звукоснимателей со сменными иглами.

1. ТИПЫ. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1. Иглы должны изготавливаться следующих типов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Обозначения типов игл		Наименования типов игл	Область применения
алмазных	корундовых		
A15	K15	Стерефонические	Для воспроизведения стереофонической записи при нагрузке на иглу не более 4 гс
A19	K19	Стерефонические—монофонические	Для воспроизведения одной иглой стереофонической и монофонической записи с узкой канавкой при нагрузке на иглу не более 7 гс
A26	K26	Монофонические	Для воспроизведения монофонической записи с узкой канавкой при нагрузке на иглу не более 12 гс

Внесен Государственным
комитетом по радиовещанию и телевидению
при Совете Министров
Союза ССР

Утвержден Комитетом стандартов,
мер и измерительных приборов
1/VII 1961 г.

Срок введения
1/I 1962 г.,
в части требова-
ний к алмазным
иглам—
1/VII 1963 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 2 коп.

Перепечатка воспрещена

1-6787

ГОС. ПУБЛИЧНАЯ
БИБЛИОТЕКА
Ленинград
09 1968 акт 142

Продолжение

Обозначения типов игл		Наименования типов игл	Область применения
алмазных	корундовых		
A70	K70	Монофонические	Для воспроизведения монофонической записи с широкой канавкой при нагрузке на иглу не более 12 гс

Примеры условных обозначений корундовой иглы для воспроизведения монофонической записи с узкой канавкой:

Игла K26 ГОСТ 7765—61

корундовой иглы для воспроизведения монофонической записи с широкой канавкой:

Игла K70 ГОСТ 7765—61

2. Форма и размеры игл должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.

▽8 Остальное

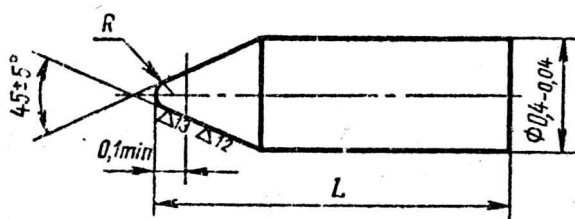


Таблица 2

мм

Типы игл	R	L
A15, K15	0,015 _{-0,003}	1,2±0,1; 1,5±0,1
A19, K19	0,019 _{-0,003}	
A26, K26	0,026 _{-0,006}	
A70, K70	0,070 _{-0,015}	

Допускается изготавливать крепежную часть (стержень) иглы квадратного сечения с размером по диагонали $0,4-0,04$ мм. Для алмазных игл допускаются также другие формы сечения стержня при условии, что контур сечения вписывается в промежутки между совмещенными контурами круга и квадрата, диаметр и диагональ которых равны $0,4-0,04$ мм.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Алмазные иглы должны изготавливаться из прозрачных или полупрозрачных кристаллов алмаза удлиненной формы с плотной структурой. Алмазы не должны содержать трещин, раковин, пузырей и других дефектов, видимых при увеличении $10\times$. Допускаются незначительные включения в нерабочей части кристалла, приходящейся на стержень иглы.

Оптимальный вес алмазного кристалла $0,015-0,02$ карата.

Корундовые иглы должны изготавливаться из бесцветного или окрашенного в розовый цвет корунда.

4. Рабочая часть иглы должна иметь форму конуса со сферической вершиной.

5. Овальность вершины иглы в любой проекции не должна превышать допуск на радиус закругления конца иглы (R), указанный в табл. 2.

6. Образующая конуса иглы на протяжении $0,2$ мм от ее вершины не должна иметь отклонения от прямой линии более 2° в пределах телесного угла.

7. Смещение вершины иглы относительно оси ее крепежной части не должно превышать $0,05$ мм.

8. На рабочей поверхности иглы (не менее $0,1$ мм от вершины) не допускаются трещины, сколы, пузыри, риски, поры и другие дефекты.

Нерабочая поверхность конуса и поверхность крепежной части иглы не должны иметь трещин, сколов и пузырей, за исключением торцевой кромки, на которой допускаются сколы глубиной не более $0,05$ мм.

9. Готовые иглы должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие всех выпускаемых игл требованиям настоящего стандарта.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

10. Для контрольной проверки потребителем качества игл, а также соответствия тары, упаковки и маркировки тре-

бованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

11. Для контрольной проверки от партии отбираются образцы игл в упаковке.

Размеры партии и количество игл, отбираемых от партии для контрольной проверки, устанавливаются соглашением между поставщиком и потребителем.

12. Радиус закругления вершины иглы и угол конуса (п. 2), овальность вершины (п. 5), отклонение образующей конуса (п. 6) проверяют с помощью проектора при увеличении не менее $200\times$.

13. Наибольший размер поперечного сечения крепежной части иглы, соответствующий диаметру круга или диагонали квадрата, и наименьший размер того же поперечного сечения, соответствующий стороне квадрата (п. 2), проверяют при увеличении не менее $30\times$.

14. Проверку иглы на смещение вершины (п. 7) производят с помощью проектора при увеличении не менее $100\times$.

15. Чистоту поверхности рабочей части иглы (пп. 2 и 8) проверяют с помощью микроинтерферометра.

Проверку нерабочей поверхности иглы на отсутствие дефектов (п. 8) производят с помощью микроскопа при увеличении не менее $30\times$.

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

16. Иглы должны быть упакованы в жесткие футляры из прозрачного небьющегося материала в количестве не более 10 шт. алмазных или 100 шт. корундовых игл одного типа в каждом. Для алмазных игл допускается по требованию заказчика индивидуальная упаковка каждой иглы в отдельный футляр. Способы упаковки должны исключать возможность перемещения игл внутри футляра.

На каждом футляре должны быть указаны тип и количество упакованных в нем игл.

Для транспортирования футляры с иглами должны быть неподвижно упакованы в жесткие коробки, исключающие возможность повреждения футляров и игл.

17. На внешней упаковке игл должна быть наклеена этикетка, содержащая:

а) наименование организации, которой подчинено предприятие-изготовитель;

- б) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- в) местонахождение предприятия-изготовителя (город или условный адрес);
- г) наименование и обозначение типа игл;
- д) общее количество упакованных игл;
- е) дату выпуска игл;
- ж) номер настоящего стандарта.
-

67-02- - 04312a