

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗОЛЯТОРЫ СТЕКЛЯННЫЕ ЛИНЕЙНЫЕ ПОДВЕСНЫЕ И ШТЫРЕВЫЕ
Требования к качеству стекла и поверхности изоляционных деталейGlass line suspension and pin-type insulators.
Requirements for quality of glass and insulating parts surfaceМКС 03.120.30
ОКП 34 9380*Дата введения 1974-01-01***ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством энергетики и электрификации СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10.01.1973 г. № 52
3. Стандарт полностью соответствует МЭК 383-83 в части требований к качеству поверхности изоляционных деталей
4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 08.07.91 № 1221
6. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в апреле 1979 г., июне 1984 г., июне 1989 г., июле 1991 г. (ИУС 5-79, 10-84, 10-89, 10-91); Поправкой (ИУС 4-90)

1. Настоящий стандарт распространяется на линейные подвесные и штыревые стеклянные изоляторы и устанавливает требования к стеклу и качеству поверхности изоляционных деталей изоляторов, изготавливаемых для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

2. Стекло изоляционных деталей должно быть прозрачным. Допускается наличие матовости на поверхности стекла и применение окрашенного стекла с прозрачностью, позволяющей обнаружить внутренние дефекты по всей толщине стекла.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3. В стекле и на поверхности изоляционных деталей не допускаются: свиля, инородные включения, окалина, открытые пузыри, посечки, сколы, недопрессовка, нарушение резьбы, а также дефекты, превышающие допустимые нормы, указанные в таблице. Дополнительные требования к продукции, предназначенной для экспорта, устанавливает внешнеэкономическая организация.

Вид дефекта	Допустимый дефект	
	Изоляционная деталь подвешенного изолятора	Изолятор штыревой
Пузырь	На головке: 2 шт. диаметром 2 мм На тарелке диаметром до 300 мм: диаметром 5 мм с общей площадью 30 мм ² На тарелке диаметром свыше 300 мм: диаметром 5 мм с общей площадью 50 мм ² Расстояние между пузырями должно не менее чем в 6 раз превышать диаметр (линейный размер) большего пузыря	На шейке не допускается. На головке: 2 шт. диаметром 2 мм На теле изолятора: диаметром 5 мм с общей площадью 20 мм ² Расстояние между пузырями должно быть не менее 10 мм
Кованность	Глубиной 0,5 мм	

	На тарелке диаметром до 300 мм: площадью 16 см ² На тарелке диаметром свыше 300 мм: площадью 25 см ²	Площадью 3 см ²
Неразрушающие иностраные включения	Не допускаются	На головке и шейке не допускаются На теле изолятора: 1 шт. диаметром 1 мм
Заусенцы	В оплавленном виде высотой 0,5 мм	
Складки, формовочная рифленность	Длиной 45 мм, шириной 0,5 мм, глубиной 0,5 мм	
Следы от среза ножниц	Шириной и глубиной 0,5 мм На тарелке диаметром до 300 мм: длиной 45 мм На тарелке диаметром свыше 300 мм: длиной 80 мм	На теле изолятора длиной 45 мм
Следы от сетки	В оплавленном виде глубиной 0,5 мм	
Мошка	Допускается в рассредоточенном виде, соответствующем контрольному образцу	

Примечания:

1. Площадь пузыря неправильной формы должна определяться как площадь прямоугольника по наибольшим линейным размерам и не должна превышать 20 мм².
2. Пояснение терминов дано в приложении 1.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4, Поправка).

4. В одной изоляционной детали допускается не более пяти видов дефектов из перечисленных в таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Качество стекла и поверхности проверяют визуально без применения увеличительных приборов. Для наглядности изображения дефектов разрешается применять контрольные образцы. Правила отбора и утверждения контрольных образцов – в соответствии с приложением 2.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6. При подборе контрольных образцов размеры дефектов проверяют любыми средствами измерения с погрешностью:

- ± 0,05 мм – для размеров до 1 мм;
- ± 0,1 мм – для размеров свыше 1 мм (допускается определять размеры дефектов при помощи миллиметровой сетки).

(Измененная редакция, Изм. № 3, Поправка).

ПОЯСНЕНИЕ ТЕРМИНОВ, ВСТРЕЧАЮЩИХСЯ В СТАНДАРТЕ

открытые пузыри: Углубления на поверхности от выходящих газовых включений.

инородные включения: Кристаллы различных соединений, вкрапленные в стекло и представляющие собой огнеупорные включения, продукты кристаллизации стекломассы и посторонние загрязнения.

неразрушающие инородные включения: Непрозрачные частицы, имеющие близкий к стеклу коэффициент термического расширения и не вызывающие разрушения изоляторов при термических испытаниях.

посечка: Трещина, которая проходит не через всю толщину изделия.

кованность: Неровная шероховатая поверхность локального характера.

складка: Нарушение поверхности в виде ярко выраженных волнистых линейных углублений.

окалина: Включения нерастворившихся в стекле металлов и их окислов.

заусенцы: Выступы стекла в местах соединения формующего кольца с пресс-формой, полуформ и поддона с полуформами.

формовочная рифленность: Нарушение поверхности в виде волнистых линейных углублений.

следы от отреза ножниц: Рубец, образовавшийся при отрезе капли стекломассы.

сколы: Местные механические разрушения элементов изоляционных деталей.

нарушение резьбы: Сколы, вмятины и неровности поверхности витков резьбы, превышающие допустимые геометрические размеры.

недопрессовка: Впадины на поверхности, образующиеся от недостатка стекломассы.

свили: Стекловидные включения в стекло.

пузырь: Газовые включения шарообразной или неправильной формы с диаметром или наибольшим линейным размером, равным или превышающим 0,8 мм.

следы от сетки: Отпечатки на нижней выступающей поверхности изоляционной детали от сетки печи выравнивания.

мошка: Газовые включения (закрытые полости) диаметром менее 0,8 мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное*

ПРАВИЛА ОТБОРА И УТВЕРЖДЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ

1. Контрольные образцы отбирают в двух идентичных экземплярах: один предназначен для контроля продукции контролером цеха-изготовителя, находится в цехе и хранится под пломбой ОТК, второй предназначен для контроля продукции представителями ОТК.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2. Отбор и пересмотр контрольных образцов проводят:

- при внесении изменений в стандарт;
- при внесении существенных изменений в технологический процесс производства.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3. Контрольные образцы должны отбираться специалистами завода и ОТК.

Срок действия контрольных образцов устанавливают на время действия НТД.

4. На контрольных образцах должен быть укреплен ярлык, на котором указаны:

- дата установления контрольных образцов;
- предприятие-изготовитель;
- наименование продукции и условное обозначение нормативно-технического документа на нее;
- срок действия контрольных образцов (число, месяц, год).

Ярлык должен быть подписан главным инженером предприятия-изготовителя и начальником ОТК.

3; 4. *(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).*