Внесено изм 1 (изс 5-83г.)

22495-77

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ КРУГЛОВЯЗАЛЬНЫЕ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

ТИПОРАЗМЕРЫ

ГОСТ 22495—77

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским институтом текстильного и легкого машиностроения (ВНИИЛТекмаш)

Директор **В. К. Макаров**
Руководитель темы **А. Г. Фельдман**
Исполнители: **Л. И. Гришина, Л. Г. Богодарова**

ВНЕСЕН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

Зам. министра **И. И. Пудков**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **В. А. Грешников**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 апреля 1977 г. № 1089

УДК 677.055.5 : 006.354 Группа Г65

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ КРУГЛОВЯЗАЛЬНЫЕ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

Типоразмеры

Circular knitting machines of large diameter. Sizes

ГОСТ 22495—77

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 апреля 1977 г. № 1089 срок действия установлен

с 01.01. 1978 г.
до 01.01. 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на кругловязальные машины (далее—машины) с номинальным диаметром цилиндра свыше 165 мм.

2. Типоразмером машины является любое сочетание номинального диаметра игольного цилиндра и класса машины из числа установленных настоящим стандартом*.

3. Номинальные диаметры игольных цилиндров машин следует выбирать из ряда: 200; 250; 300; 350; 400; 450; 500; 550; 600; 650; 700; 750; 1000 мм.

4. Отклонение фактического диаметра игольного цилиндра от номинального не должно превышать $\pm 2\%$.

5. Ряд классов машин и соответствующие им теоретические шаги игл должны соответствовать указанным ниже.

* Определение терминов — по ГОСТ 22494—77.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1977

Ряд классов	Теоретический шаг иглы $t_т$, мм
3	8,47
6	4,23
8	3,18
10	2,54
12	2,12
14	1,81
15	1,69
16	1,59
18	1,41
20	1,27
22	1,15
24	1,06
28	0,907
32	0,794
36	0,706
40	0,635

6. Фактический шаг $t_ф$ иглы следует определять по формуле

$$t_ф = \frac{\pi d_ф}{z_ф},$$

где $d_ф$ — фактический диаметр игольного цилиндра;

$z_ф$ — число игл, расположенных по окружности фактического диаметра цилиндра, принятое с учетом кратности, указанной ниже.

Число игл, полученное из расчета по теоретическому шагу	Кратность
От 250 до 499	12
» 500 » 999	24
» 1000 и более	48

Редактор *Е. З. Усоскина*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 26.05.77 Подп. в печ. 23.06.77 0,25 п. л. 0,15 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 784

Группа Г65

Изменение № 1 ГОСТ 22495—77 Машины кругловязальные большого диаметра. Типоразмеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.01.83 № 357 срок введения установлен

с 01.07.84

Наименование стандарта изложить в новой редакции: **«Машины кругловязальные. Основные параметры;**

Circular knitting machines. Basic parameters».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 51 1410.

Под обозначением стандарта на обложке и первой странице указать обозначение: **(СТ СЭВ 3554—82).**

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3554—82».

Пункт 2 исключить.

Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Номинальные диаметры игольных цилиндров машин должны выбираться из ряда: 57; 64; 70; 76; 83; 89; 96; 102; 108; 115; 121; 127; 133; 139; 146; 152; 165; 177; 190; 200; 250; 300; 350; 400; 450; 500; 550; 600; 650; 700; 750; 850; 900; 1000 мм».

Пункты 5, 6 изложить в новой редакции: «5. Ряд классов машин и соответствующие им теоретические шаги игл — по ГОСТ 25042—81.

6. Фактический шаг игл на игольном цилиндре определяют по формуле

$$t_{\phi} = \frac{\pi \cdot d_{\phi}}{Z_{\phi}},$$

(Продолжение см. стр. 114)

«где $t_ф$ — фактический шаг игл;

$d_ф$ — фактический диаметр игольного цилиндра;

$z_ф$ — число игл, расположенных по фактическому диаметру игольного цилиндра, взятое с учетом кратности, указанной в таблице

Число игл, полученное при расчете по теоретическому шагу	Кратность
До 199	4
От 200 » 499	12
» 500 » 999	24
1000 и более	48

Примечания:

1. Для кругловязальных машин с номинальным диаметром игольного цилиндра менее 200 мм и теоретическим шагом менее 0,977 мм допускается отклонение числа игл ±1.

2. Для кругловязальных машин с жаккардовым механизмом и номинальным диаметром игольного цилиндра 200 мм и более допускаются кратности, не указанные в таблице.

3. Термины и определения понятий, применяемых в стандарте — по ГОСТ 25155—82».

(ИУС № 5 1983 г.)

gost.e-ecolog.ru