ГОСТ 17578—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АВТОМАТЫ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ С РОЛИКОМ И СЕГМЕНТОМ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Издание официальное

Е

БЗ 2—94

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 ВВЕДЕН ВЗАМЕН ГОСТ 17578—80

© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

УДК 621.992.7.06-52:006.354 Группа Г83

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АВТОМАТЫ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ С РОЛИКОМ И СЕГМЕНТОМ

Основные параметры

Thread-rolling automatic machines with roll and segment. Basic parameters

ГОСТ 17578—93

ОКП 38 2424

Дата введения 01.01.95

1. Настоящий стандарт распространяется на резьбонакатные автоматы с роликом и сегментом, предназначенные для накатки резьбы на изделиях стержневого типа с буртами (типа болтов, винтов, шурупов) с временным сопротивлением металла разрыву $\sigma_в \leqslant 1000$ МПа (100 кгс/мм^2) и относительным удлинением $\delta \geqslant 12\%$, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением п. 2 в части удельного расхода энергии и удельной массы и п. 4.

2. Основные параметры резьбонакатных автоматов должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное

Е

Размеры, мм

Наименование основных параметров		Нормы				
Диаметр накатываемой резьбы	наименьший	1,6	2,5	4,0	6,0	12,0
	наибольший	2,5	4,0	6,0	10,0	16,0
Длина стержня изделия	наименьшая	4	6	8	12	20
	наибольшая	32	50	75	120	190
Наибольшая длина резьбы		25	35	45	60	80
Производительность, шт/мин	наименьшая	80			40	
	наибольшая	1200	1500		1000	600
Удельный расход энергии $K_э$*, кВт/мм^3·мин$^{-1}$, не более		0,80	0,37	0,35	0,18	
Удельная масса, $K_м$*, кг/мм^3·мин$^{-1}$, не более		3,20	1,13	0,73	0,44	

*$K_э = \frac{N \cdot 10^3}{d^2 \cdot \cdot \cdot}$; $K_м = \frac{M \cdot 10^3}{d^2 \cdot l \cdot n}$,

где N — установленная мощность электродвигателя главного привода, кВт;
M — масса автомата без средств механизации и автоматизации, кг;
d — наибольший диаметр накатываемой резьбы, мм;
l — наибольшая длина накатываемой резьбы, мм;
n — наибольшая производительность, шт/мин.

Примечание. Скорость вращения резьбонакатного ролика и число изделий, накатываемых за один оборот резьбонакатного ролика, устанавливаются в зависимости от размеров, длины накатываемой резьбы, материала и класса точности накатываемого изделия.

3. Автоматы должны обеспечивать получение резьбы с полем допуска 6 g по ГОСТ 16093.

4. По заказу потребителя автоматы должны быть укомплектованы: транспортером отвода готовых изделий для резьб с наибольшими диаметрами 6, 10 и 16 мм;

устройством подъемно-загрузочным для заготовок для резьб с наибольшими диаметрами 4, 6 и 10 мм.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
1 ОСТ 16093—81	3

Редактор **А. Л. Владимиров**
Технический редактор **В. Н. Прусакова**
Корректор **А. С. Черноусова**

Сдано в набор 03.11.94. Подп. в печ. 30.11.94. Усл. печ. л. 0,35. Усл. кр.-отт. 0,35. Уч.-изд. л 0,27. Тир. 353 экз С 1891.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 321

gost.e-ecolog.ru