УДК 621.778.1.06

Настоящий стандарт СЭВ является обязательным в рамках Конвенции о применении стандартов СЭВ

СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ	СТАНДАРТ СЭВ	СТ СЭВ 1652—79
	МАШИНЫ ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ ПРОВОЛОКИ СО СКОЛЬЖЕНИЕМ Типы и основные параметры	Группа Г44

Настоящий стандарт СЭВ распространяется на машины для волочения, одноходовые со скольжением, предназначенные для производства медной круглой проволоки в электротехнической промышленности, и устанавливает типы и основные параметры.

1. ТИПЫ

Машины для волочения в зависимости от диаметра готовой проволоки (в мм) подразделяются соответственно на восемь типов: 0,025; 0,05; 0,10; 0,20; 0,40; 1,2; 3,0; 4,0.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

2.1. Основные параметры волочильных машин должны соответствовать значениям, приведенным в таблице.

2.2. Привод волочильных машин должен обеспечить плавное регулирование скорости в полном диапазоне изменения скорости, а также автоматические разгон и остановку машины.

2.3. Направление вращения тяговых роликов волочильных машин должно быть правым.

2.4. Машины изготовляются в комплекте с приемо-отдающими и отжигающими устройствами.

2.5. Напряжение отжига должно автоматически регулироваться в зависимости от скорости волочения.

2.6. Машина в комплекте с приемным устройством должна обеспечивать постоянное натяжение проволоки при заполнении приемной катушки в процессе волочения.

2.7. Смена барабана на машинах типов 0,10; 0,20; 0,40; 1,2; 3,0; 4,0 должна быть механизирована.

2.8. Размеры барабанов должны соответствовать СТ СЭВ 1653—79.

Утвержден Постоянной Комиссией по стандартизации
Берлин, июнь 1979 г.

gost.e-ecolog.ru

2.9. При заказе оборудования должны быть указаны следующие данные:

1) тип машины (максимальный диаметр готовой проволоки);

2) обозначение устройства для отжига;

3) тип приемного устройства.

2.10. Маркировка осуществляется биркой на станине, где указываются тип машины, обозначение устройства для отжига и тип приемного устройства.

Основные параметры волочильных машин	Значения параметров для типов							
	0,025	0,05	0,10	0,20	0,40	1,2	3,0	4,0
1. Диаметр готовой проволоки, мм	От 0,01 до 0,025	От 0,02 до 0,05	От 0,04 до 0,10	От 0,08 до 0,20	От 0,15 до 0,40	От 0,3 до 1,2	От 1,0 до 3,0	От 1,6 до 4,0
2. Максимальный диаметр заготовки, мм	0,05	0,15	0,4	1,0	1,8	3,5	8,0	8,0
3. Число ступеней волочения	16 20	16 20	19 22	19 22	21 22	15 17 19	11 13	7 9
4. Удлинение проволоки по ступеням, %	7	7 11	14 15	15 17	19 21	21 24	Максимально убывающее 45 35 30	Максимально убывающее 45 35 30
5. Максимальная скорость волочения, не менее, м/с	25	35	50	60	60	50	35	30
6. Максимальная скорость непрерывного отжига, не менее, м/с	—	—	—	50	50	50	35	30
7. Диаметр отжигаемой проволоки, мм	—	—	—	От 0,08 до 0,20	От 0,15 до 0,40	От 0,3 до 1,2	От 1,0 до 3,0	От 1,6 до 4,0
8. Материал тягового ролика	Керамика	Керамика	Керамика	Керамика	Керамика	Керамика или износостойкая сталь	Керамика или износостойкая сталь	Керамика или износостойкая сталь

Продолжение таблицы на стр. 4

Продолжение таблицы

Основные параметры волочильных машин		Значения параметров для типов							
		0,025	0,05	0,10	0,20	0,40	1,2	3,0	4,0
9. Размеры приемных катушек одинарного приемника, мм	диаметр щеки	От 63 до 125	От 125 до 200	От 250 до 315	От 250 до 400	От 400 до 500	От 500 до 630	От 680 до 800	От 800 до 1250
	наименьший диаметр шейки	50	90	180	180	224	280	355	450
	наибольшая внутренняя ширина	95	118	200	250	315	400	500	800
10. Размеры приемных катушек сдвоенного приемника, мм	диаметр щеки	—	—	—	—	До 400	До 400	От 500 до 630	От 630 до 800
	наименьший диаметр шейки	—	—	—	—	224	224	280	355
	наибольшая внутренняя ширина	—	—	—	—	250	250	400	500

Продолжение таблицы на стр. 5

Продолжение таблицы

Основные параметры волочильных машин		Значения параметров для типов							
		0,025	0,05	0,10	0,20	0,40	1,2	3,0	4,0
11. Размеры контейнеров приемника, мм	наружный диаметр	—	—	—	—	—	—	800 1250	800 1250
	внутренний диаметр	—	—	—	—	—	—	500 800	500 800
	высота	—	—	—	—	—	—	1000 1600	1000 1600

Примечания:

1. Число ступеней волочения и максимальный диаметр заготовки могут превышать значения, указанные в таблице.

2. Удлинение проволоки по ступеням может отличаться от данных, приведенных в таблице, при этом они должны иметь одно из следующих значений: 6; 8; 10; 12; 2; 16; 19; 26 и 33%. В случае убывающего ряда удлинение проволоки по ступеням может иметь любое промежуточное значение — в этом случае максимальное значение удлинения должно составлять 45%.

3 Допускается отклонение размеров барабанов и контейнеров.

4. Комплектующие приемные устройства по своим параметрам должны соответствовать скоростным параметрам волочильных машин; максимальная скорость для сдвоенного приемника не менее 50 м/с.

Конец

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Автор — представитель ВНР в Совете Международной организации по экономическому и научно-техническому сотрудничеству в области электротехнической промышленности «ИНТЕРЭЛЕКТРО».
2. Тема — 33.700.04—77.
3. Стандарт СЭВ утвержден на 45-м заседании СЭВ.
4. Сроки начала применения стандарта СЭВ:

Страны—члены СЭВ	Срок начала применения стандарта СЭВ в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству	Срок начала применения стандарта СЭВ в народном хозяйстве
НРБ	Январь 1982 г.	Январь 1982 г.
ВНР	Январь 1981 г.	Январь 1982 г.
ГДР	Январь 1980 г.	Июль 1981 г.
Республика Куба	—	—
МНР	—	—
ПНР	Январь 1981 г.	Январь 1982 г.
СРР	Январь 1981 г.	—
СССР	Январь 1982 г.	Январь 1983 г.
ЧССР	—	—

5. Срок первой проверки — 1983 год, периодичность проверки — 5 лет.

gost.e-ecolog.ru