ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РЕГУЛЯТОРЫ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ ПРОМЫШЛЕННЫХ ШВЕЙНЫХ МАШИН

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 25707—83
(СТ СЭВ 3557—82)

Издание официальное

Е

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. Н. Дубинин, А. Г. Фельдман, Р. С. Морозова

ВНЕСЕН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

Зам. министра **Г. И. Курганов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 8 апреля 1983 г. № 1685

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. М. Ильичева*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб 21.04.83 Подп. к печ. 22 06 83 0,375 п. л. 0,25 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 563

УДК 687.053.12/.13 : 006.354 Группа Г64

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РЕГУЛЯТОРЫ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ ПРОМЫШЛЕННЫХ ШВЕЙНЫХ МАШИН

Типы и основные размеры

Thread tension regulators for industrial sewing machines. Types and main dimensions

ГОСТ 25707—83

(СТ СЭВ 3557—82)

ОКП 51 1590

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 8 апреля 1983 г. № 1685 срок действия установлен

с 01.01.84
до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на регуляторы натяжения нити промышленных швейных машин (далее — регуляторы), изготовляемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3557—82.

2. Регуляторы должны изготовляться типов:

1 — открытые с постоянным натяжением нити;

2 — открытые с периодическим освобождением нити;

3 — закрытые с постоянным натяжением нити;

4 — закрытые с периодическим натяжением нити;

5 — с компенсаторной пружиной;

6 — комбинированные.

3. Основные размеры регуляторов типов 1 — 6 должны соответствовать указанным на черт. 1 — 6 и в таблице.

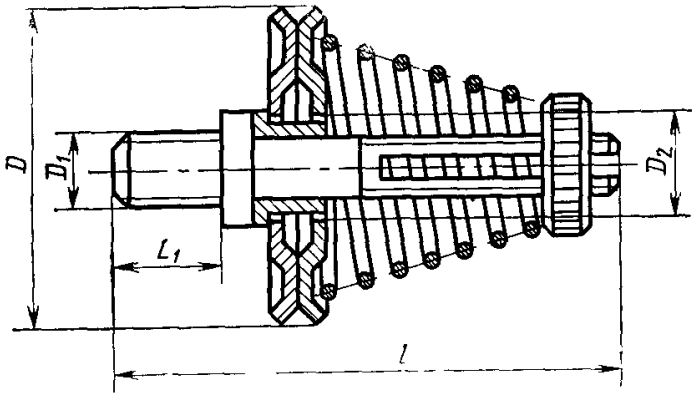
4. Размер L должен выбираться из ряда: 36; 40; 45; 50; 56; 63 мм.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Е

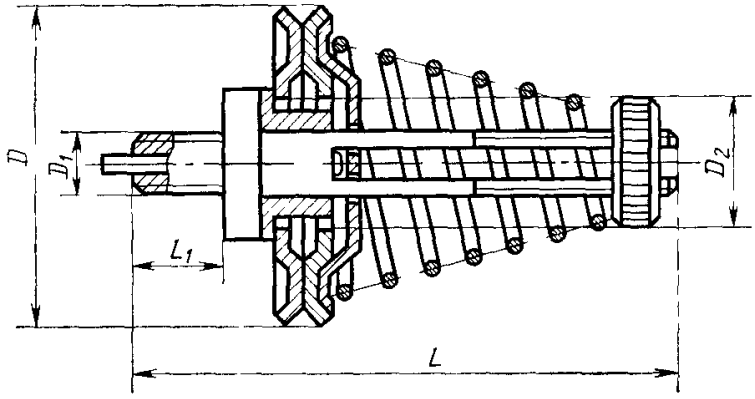
© Издательство стандартов, 1983

Тип 1



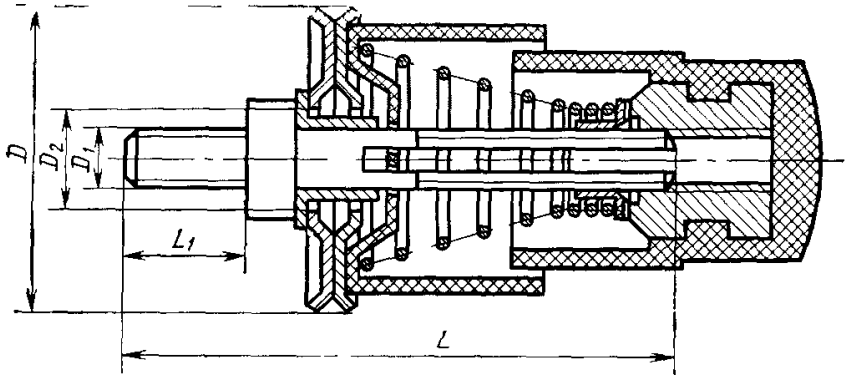
Черт. 1

Тип 2



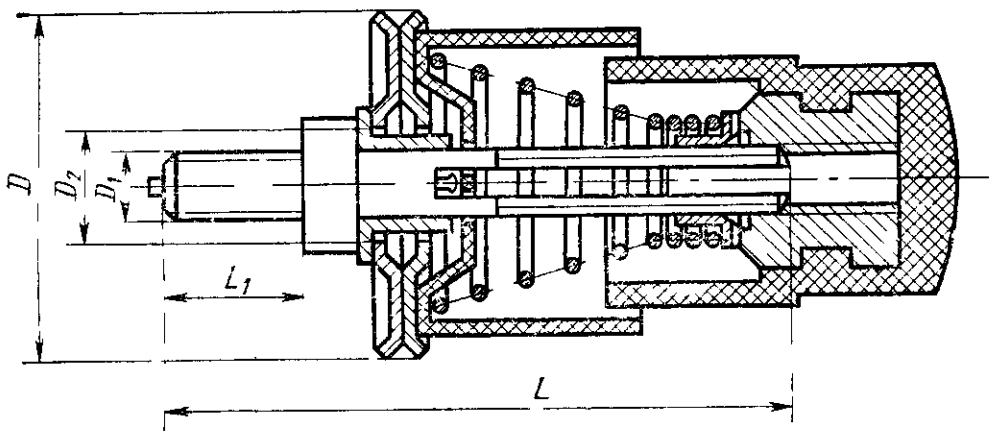
Черт. 2

Тип 3



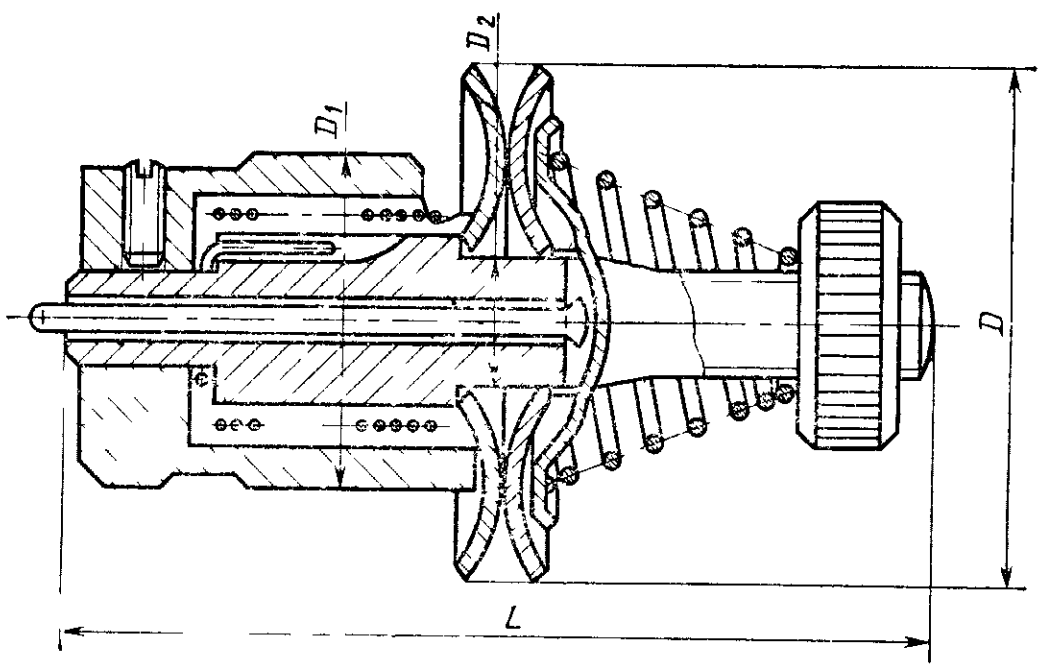
Черт. 3

Тип 4



Черт. 4

Тип 5



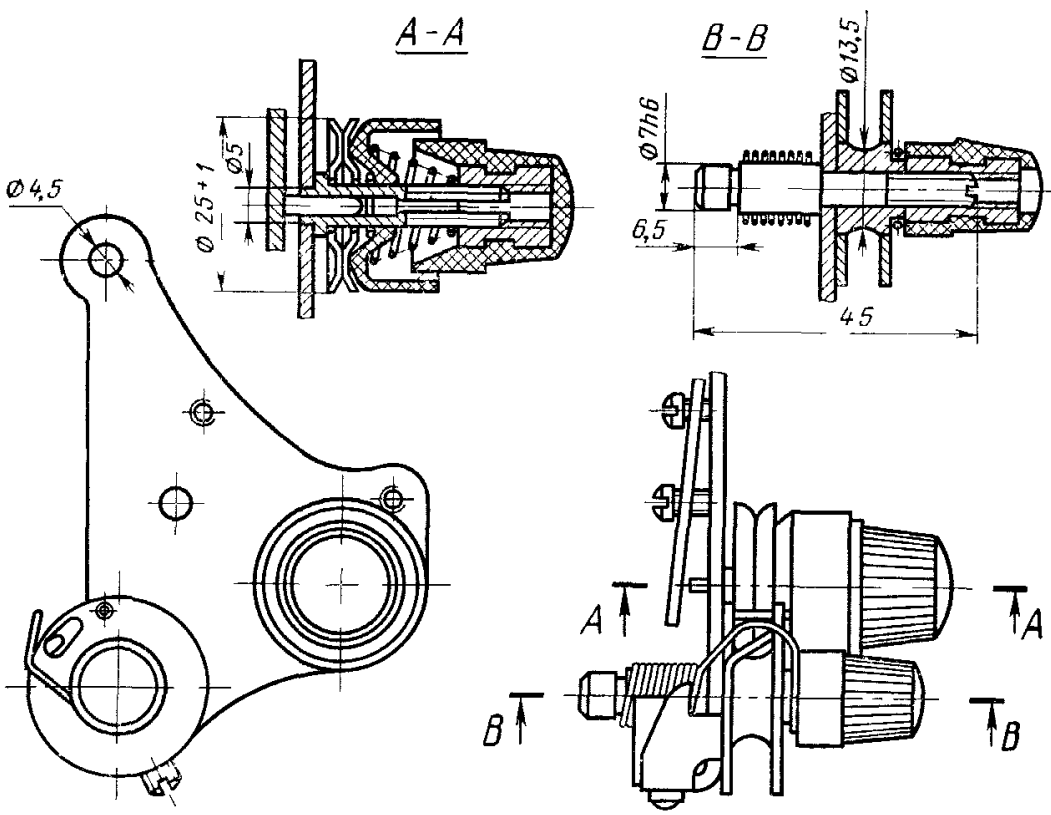
Черт. 5

мм

Тип	D (пред. откл. ±1)	D_1		D_2	L_1
		Номин.	Пред. откл.		
1	14	M5	11h	5	6; 8
1; 2	17	M6*	6g	6	
	25			6; 7,5	
	30			8,5	
3; 4	25			7,5	
5		18	h8	6,5; 7,5	—

* Допускается изготавливать цапфу диаметром 7 мм

Тип 6



Черт. 6

gost.e-ecolog.ru