ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

АВТОМАТЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРУЖИННЫХ ШАЙБ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 17579—72
(СТ СЭВ 1830—79)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.778.27.06-52 : 006.354 Группа Г83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

АВТОМАТЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРУЖИННЫХ ШАЙБ

Основные параметры

Automatic spring washers making machines. Basic parameters

ГОСТ 17579—72*

(СТ СЭВ 1830—79)

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 марта 1972 г. № 562 срок введения установлен

с 01.01.75

для нового проектирования — с 01.07.72

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 11.12.85 № 3903 срок действия продлен до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на автоматы с прерывистой подачей проволоки, предназначенные для навивки однозвинтовых пружинных шайб из стальной проволоки по ГОСТ 11850—72.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 1830—79 в части наибольшего сечения проволоки (см. справочное приложение).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Автоматы должны обеспечивать изготовление пружинных шайб с геометрическими размерами по ГОСТ 6402—70.

3. Основные параметры автоматов должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (март 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1980 г., августе 1983 г., декабре 1985 г. (ИУС 10—80, 12—83, 3—86).*

Размеры, мм

Наименования параметров		Нормы				
Внутренний диаметр шайбы, условный		2—3	4—8	10—16	18—24	27—48
Размеры обрабатываемой проволоки	наименьшие	0,5×0,5	1,0×1,4	2,0×3,0	3,5×5,0	5,5×8,0
	наибольшие	1,0×1,0	2,5×2,5	5,0×5,0	8,0×8,0	12,0×12,0
Число циклов в минуту регулируемое	наименьшее	400	320	180	140	100
	наибольшее не менее	660	550	400	250	205
Внутренний диаметр шайбы, условный		2—3	4—8	10—16	18—24	27—48
Удельная энергоемкость, Вт/(мм · цикл · мин$^{-1}$), не более		0,62	0,50	0,94	1,60	1,72
Удельная материалоемкость, кг/мм, не более		130	100		130	100

Примечания: 1. Число циклов в минуту устанавливается в зависимости от вида, размера и материала пружинных шайб.

2. Удельную энергоемкость $K_э$ рассчитывают по формуле

$$K_э = \frac{N}{D \cdot n},$$

где N — номинальная установленная мощность главного привода, Вт;

D — наибольший условный внутренний диаметр шайбы, мм;

n — наибольшее число циклов в минуту.

3. Удельную материалоемкость $K_м$ рассчитывают по формуле

$$K_м = \frac{M}{D},$$

где M — масса автомата без электрошкафа и разматывающего устройства, кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

4. Допускается ступенчатое регулирование числа циклов в минуту.

5. Автоматы должны оснащаться разматывающим устройством, сменными блоками навивочного инструмента.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6. Автоматы для изготовления шайб с внутренним диаметром 10—16, 18—24 и 27—48 мм должны оснащаться механизмом отрезки деформированного конца прутка.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Информационные данные о соответствии ГОСТ 17579—72 СТ СЭВ 1830—79

Наименование параметра	ГОСТ 17579—72	СТ СЭВ 1830—79
Наибольшие размеры обрабатываемой проволоки, мм	1×1; 2,5×2,5; 5×5; 8×8; 12×12	1×1; 2,5×2,5; 5×5; 8×8; 12×12

(Введено дополнительно, Изм. № 2).

Редактор *В. С. Аверина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 14.07.86 Подп. в печ. 05.12.86 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,17 уч.-изд. л. Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3882.

Группа Г83

Изменение № 4 ГОСТ 17579—72 Автоматы для изготовления пружинных шайб. Основные параметры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 06.03.90 № 371

Дата введения 01.01.91

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 38 2456.

На обложке и первой странице под обозначением стандарта заменить обозначение: **(СТ СЭВ 1830—79) на (СТ СЭВ 1830—89).**

Наименование стандарта изложить в новой редакции: **«Автоматы для изготовления пружинных шайб. Параметры**
Automatic spring washers making machines. Parameters».

Пункт 1. Заменить слово: «одновинтовых» на «одновитковых»

Пункт 3. Таблицу изложить в новой редакции:

Размеры, мм

Наименование параметров		Нормы				
Внутренний диаметр шайбы, условный		2—3	3—10	10—22	18—36	24—48
Размеры обрабатываемой проволоки	наименьшие	0,5×0,5	0,8×0,8	2,0×2,5	4,0×4,0	5,5×5,5
	наибольшие	1,0×1,0	2,5×2,5	5,0×5,0	8,0×8,0	12,0×12,0
Частота циклов регулируемая, $мин^{-1}$	наименьшая	400	320	180	140	120
	наибольшая	660	550	400	250	210
Удельный расход энергии, $K_э^*$, (Вт · мин)/мм, не более		0,56	0,34	0,68	0,89	1,40
Удельная масса $K_м^*$, кг/мм, не более		126	70		78	95

*$K_э = \frac{N}{D \cdot n}$, $K_м = \frac{M}{D}$,

(Продолжение см. с. 134)

где N — номинальная установленная мощность главного привода, Вт;

D — наибольший условный внутренний диаметр шайбы, мм;

n — наибольшая частота циклов, мин$^{-1}$;

M — масса автомата без электрошкафа, разматывающего устройства и сменного блока навивочного инструмента, кг».

Пункт 4. Заменить слово: «числа» на «частоты»

Пункт 5. Заменить слова: «сменными блоками» на «и сменным блоком».

Пункт 6. Заменить значения: 10—16 на 10—22, 18—24 на 18—36, 27—48 на 24—48.

Приложение исключить

(ИУС № 6 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru