

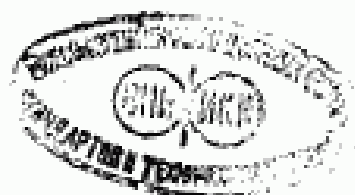
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# АВТОМАТЫ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ С РОЛИКОМ И СЕГМЕНТОМ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Издание официальное

Е



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
Минск

2360:

БЗ-2—94

## 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

II

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АВТОМАТЫ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ  
С РОЛИКОМ И СЕГМЕНТОМ

## Основные параметры

Thread-rolling automatic machines with roll  
and segment. Basic parametersГОСТ  
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  $\sigma_s \leq 1000$  МПа (100 кгс/мм<sup>2</sup>) и относительным удлинением  $\delta \geq 12\%$ , изготавливаемые 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 $K_0^*$ , кВт/мм <sup>3</sup> ·мин <sup>-1</sup> , не более		0,80	0,37	0,35	0,18	
Удельная масса, $K_M^*$ , кг/мм <sup>3</sup> ·мин <sup>-1</sup> , не более		3,20	1,13	0,73	0,44	

$$*K_0 = \frac{N \cdot 10^3}{d^2 \cdot l \cdot n};$$

$$K_M = \frac{M \cdot 10^3}{d^2 \cdot l \cdot n},$$

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
ГОСТ 16093—81	3

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

Слано в набор 03.11.94. Подп. в печ. 30.11.94. Усл. печ. л. 0,06. Усл. кр.-отт. 0,35.  
Уч.-изд. л. 0,27. Тир. 383 экз. С 1991.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107006, Москва, Колосовский пер., 14.  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 321.