



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

АВТОМАТЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРУЖИННЫХ ШАЙБ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

**ГОСТ 17579—72
(СТ СЭВ 1830—79)**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

Цена 3 коп.

**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 одно-
винтовых 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 энергоёмкость, 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 энергоёмкость K_3 рассчитывают по формуле

$$K_3 = \frac{N}{D \cdot n},$$

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_m рассчитывают по формуле

$$K_m = \frac{M}{D},$$

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.-отг. 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.

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_m^* , кг/мм, не более		126	70		78	95

$$K_э = \frac{N}{D \cdot n}, \quad K_m = \frac{M}{D},$$

(Продолжение см. с. 134)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17579—72)

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.)