

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

АВТОМАТЫ ПРОВОЛОЧНО-ГВОЗДИЛЬНЫЕ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 5627—87

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

АВТОМАТЫ ПРОВОЛОЧНО-ГВОЗДИЛЬНЫЕ

Параметры и размеры. Нормы точности
Automatic wire-nail machines. Parameters and
dimensions. Norms of accuracy

ГОСТ
5627—87

ОКП 38 2441

Срок действия с 01.07.89
до 01.07.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на проволочно-гвоздильные одноударные автоматы для изготовления строительных, толевых, кровельных, отделочных, обойных и тарных гвоздей из проволоки различного сечения, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Параметры и размеры автоматов должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование параметров и размеров		Нормы					
Диаметр стержня строительного гвоздя, мм, не более		1,2	2	3	4	6	8
Номинальное усилие автомата, кН		11,2	26,5	56	100	200	315
Длина гвоздя, мм		5—25	8—60	20—80	13—120	32—200	40—250
Частота ходов высадочного ползуна, мин ⁻¹	наименьшая	850	540	450	350	210	—
	наибольшая	1050	840	615	525	330	165
Удельная масса K_M^* , кг/(кН·м), не более		$16 \cdot 10^2$	$7,93 \cdot 10^2$	$4,84 \cdot 10^2$	$2,38 \cdot 10^2$	$1,20 \cdot 10^2$	—
Удельный расход энергии K_E^* , кВт/(кН·м·мин ⁻¹)		$3,81 \cdot 10^{-3}$	$2,41 \cdot 10^{-3}$	$1,57 \cdot 10^{-3}$	$8,73 \cdot 10^{-4}$	$8,33 \cdot 10^{-4}$	—

$$K_M^* = \frac{M}{P \cdot l}; \quad K_E^* = \frac{N}{P \cdot l \cdot n}$$

где M — масса автомата, кг;
 P — номинальное усилие, кН;
 l — максимальная длина гвоздя, м;
 N — установленная мощность привода, кВт;
 n — наибольшая частота ходов высадочного ползуна, мин⁻¹.

2. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

2.1. Общие требования к условиям испытаний и методам проверок на точность — по ГОСТ 15961—80.

2.2. Если конструктивные особенности автомата не позволяют произвести измерение на длине, к которой отнесено предельное отклонение, то последнее должно быть пересчитано на наибольшую длину, на которой измерение может быть произведено.

Полученные при пересчете предельные отклонения менее 0,01 мм принимаются равными 0,01 мм.

2.3. Для проведения проверок рекомендуется использовать средства измерения в соответствии с приложением.

2.4. Нормы точности и методы проверок автоматов должны соответствовать указанным в пп. 2.4.1—2.4.3.

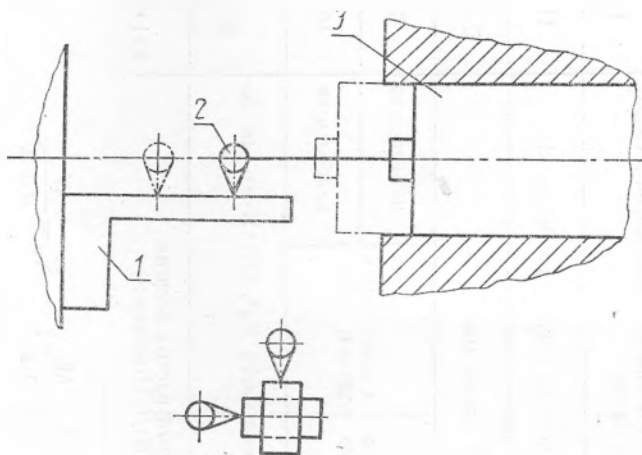
2.4.1. Плоскостность вертикальной поверхности станины в месте прилегания матричного блока

Минимальное число пятен в квадрате 25×25 мм на любом участке поверхности — не менее 10.

Поверочную плиту, покрытую тонким слоем краски прикладывают на вертикальную поверхность станины в месте прилегания матричного блока и перемещают по проверяемой поверхности.

Отклонение от плоскостности определяют по числу пятен краски в квадрате со стороной 25 мм, оставшихся на выступах проверяемой поверхности.

2.4.2. Перпендикулярность хода высадочного ползуна к вертикальной поверхности станины в месте прилегания матричного блока



Черт. 1