

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**АВТОМАТЫ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНЫЕ
ДЛЯ МЕТАЛЛА КРУГЛОГО, ФАСОННОГО
СЕЧЕНИЯ И АРМАТУРЫ**

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

**ГОСТ 10663—88
(СТ СЭВ 1830—79)**

Издание официальное

Е

БЗ 5—88/385



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**АВТОМАТЫ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ
МЕТАЛЛА КРУГЛОГО, ФАСОННОГО СЕЧЕНИЯ
И АРМАТУРЫ**

Параметры и размеры. Нормы точности

Automatic straightening and cutting machines
for round steel, model steel and reinforcement.
Parameters and dimensions. Accuracy norms

ГОСТ

10663—88

(СТ СЭВ 1830—79)

ОКП 38 2771; 38 2793

Срок действия с 01.07.89
до 01.07.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на правильно-отрезные автоматы, предназначенные для правки металла круглого, фасонного сечения и арматуры из бунта и отрезания прутков мерной длины.

Стандарт не распространяется на правильно-отрезные автоматы для правки и отрезания электродной проволоки и на автоматы с ЧПУ.

Стандарт распространяется на автоматы, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

1. ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

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

1.2. По требованию потребителя автоматы могут оснащаться размоточным устройством для проволоки диаметром до 16 мм, а также приемным устройством для отрезания прутков увеличенной длины (кратной 3000 мм).

Наименование параметров и размеров	Новый														
	наиб.	1,0	2,5	6,3	16,0	25,0	40,0	наим.	0,4	1,0	2,5	6,3	16,0	25,0	40,0
Диаметр выправляемого и отрезаемого металла, мм	наиб.	1,0	2,5	6,3	16,0	25,0	40,0	наим.	0,4	1,0	2,5	6,3	16,0	25,0	40,0
	не менее	30	45	120	112	80	45	наим.	5	10	30	25	20	15	15
Скорость подачи, м/мин	наиб.	8000	6000	5000	2000	800	630	наим.	4000	3000	2500	1000	400	315	315
	не менее	1500	3000	6000	9000	9000	9000	наим.	1500	3000	6000	9000	9000	9000	9000
Частота вращения привальной рамки, мин ⁻¹	наиб.	1500	3000	6000	9000	9000	9000	наим.	1500	3000	6000	9000	9000	9000	9000
	не менее	1500	3000	6000	9000	9000	9000	наим.	1500	3000	6000	9000	9000	9000	9000
Длина отрезаемого прутка, мм	наиб.	1500	3000	6000	9000	9000	9000	наим.	1500	3000	6000	9000	9000	9000	9000
	не более	1500	3000	6000	9000	9000	9000	наим.	1500	3000	6000	9000	9000	9000	9000
Удельная масса *, кг/(м ³ ·мин ⁻¹)	наиб.	12,7·10 ⁶	3,6·10 ⁵	4,5·10 ⁵	3,2·10 ⁵	9,0·10 ⁵	15,0·10 ⁶	наим.	12,7·10 ⁶	3,6·10 ⁵	4,5·10 ⁵	3,2·10 ⁵	9,0·10 ⁵	15,0·10 ⁶	15,0·10 ⁶
	не более	1,3·10 ⁵	3,2·10 ⁴	3,5·10 ³	2,0·10 ³	1,8·10 ³	1,5·10 ³	наим.	1,3·10 ⁵	3,2·10 ⁴	3,5·10 ³	2,0·10 ³	1,8·10 ³	1,5·10 ³	1,5·10 ³

$$*K_M = \frac{M}{S \cdot v};$$

$$K_a = \frac{N}{S \cdot v};$$

где M — масса автомата, кг;

S — наибольшая площадь поперечного сечения выправляемого и отрезаемого стального прутка, м²;

v — наибольшая скорость подачи, м/мин;

N — установленная мощность автомата, кВт.

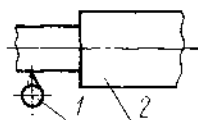
2. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

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

2.2. Для проверок применяются средства измерения в соответствии с приложением.

2.3. Устанавливаются следующие методы проверок на точность.

2.3.1. Радиальное биение нижних валов подающих и тянущих роликов



Допуск радиального биения при диаметре прутка, мм:

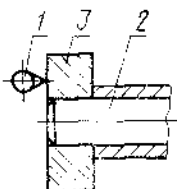
До 6,3	0,05
Св. 6,3	0,08

Черт. 1

Метод проверки. Индикатор 1 устанавливают так, чтобы его измерительный наконечник касался цилиндрической поверхности вала 2 и был направлен к его оси перпендикулярно образующей (черт. 1).

Биение равно алгебраической разности показаний индикатора за один оборот вала.

2.3.2. Торцевое биение опорных поверхностей нижних валов подающих и тянущих роликов



Допуск торцевого биения при диаметре прутка, мм:

До 6,3	0,05
Св. 6,3	0,08

Черт. 2

Метод проверки. Ролики снимают. На посадочное место под ролик вала 2 устанавливают контрольный ролик 3 так, чтобы его торцевая поверхность прилегла к опорной поверхности вала или промежуточной втулки. Индикатор 1 устанавливают так, чтобы его измерительный наконечник касался торцевой поверхности контрольного ролика на расстоянии 10 мм от отверстия под вал (черт. 2).

Биение равно алгебраической разности показаний индикатора за один оборот вала.