

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й Й С Т А Н Д А Р Т

---

# АВТОМАТЫ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ НАВИВКИ ПРУЖИН

## Основные параметры. Нормы точности

Издание официальное



БЗ 3—2001

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
Минск

# ГОСТ 9224—98

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 75, Открытым акционерным обществом «Украинский научно-исследовательский институт станков, инструментов, приборов» (ОАО «УкрНИИСИП»)

ВНЕСЕН Комитетом Украины по вопросам стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 14 от 12.11.98)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 20 февраля 2001 г. № 75-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 9224—98 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2002 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 9224—89

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

**АВТОМАТЫ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ НАВИВКИ ПРУЖИН****Основные параметры. Нормы точности**

Automatic spring cold coil machines.  
Basic parameters. Norms of accuracy

Дата введения 2002—01—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на автоматы кулисного и муфтового видов для холодной правой и левой навивки цилиндрических, конических и бочкообразных пружин с постоянным и переменным шагом из проволоки круглого сечения.

Настоящий стандарт не распространяется на автоматы для холодной навивки корсетных пружин, автоматы для изготовления пружин кручения.

Требования разделов 3 и 4 являются обязательными.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использована ссылка на следующий стандарт:

ГОСТ 15961—89 Машины кузнечно-прессовые. Общие требования к условиям и методам измерения точности

**3 Основные параметры**

3.1 Параметры автоматов должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

В миллиметрах

Наименование параметра	Норма							
Наибольший диаметр навиваемой проволоки $d$	0,8	1,2	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0
Наибольший наружный диаметр навиваемой пружины $D$	20,0	30,0	32,0	50,0	72,0	100,8	140,0	218,4

3.2 Предельное отношение максимального и минимального средних диаметров навиваемых конических или бочкообразных пружин должно быть не менее 1,7.

3.3 Автоматы должны навивать пружины с наименьшим шагом, равным диаметру проволоки, и наибольшим шагом, равным 0,5 среднего диаметра пружины.

3.4 Наименьший наружный диаметр навиваемой пружины должен быть не более  $5,5d$ .

#### 4 Нормы точности

4.1 Общие требования при проведении контроля — по ГОСТ 15961.

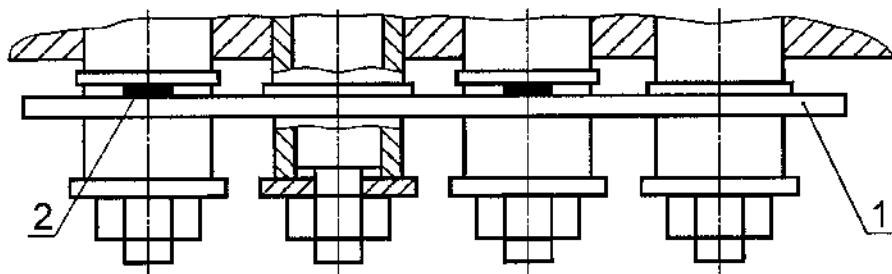
4.2 Базовой поверхностью для проверок по 4.4.2 и 4.4.3 является опорная поверхность станины под направляющие планки.

4.3 Допуск плоскостности опорной поверхности станины под направляющие планки — 0,06 мм на длине 1000 мм.

4.4 Нормы точности и методы их контроля должны соответствовать указанным в 4.4.1 — 4.4.3.

4.4.1 Расположение в общей прилегающей плоскости опорных поверхностей буртов нижних валов подающих роликов (для автоматов с двумя и более нижними подающими роликами).

Схема метода контроля расположения в общей прилегающей плоскости опорных поверхностей буртов нижних валов подающих роликов (для автоматов с двумя и более нижними подающими роликами) приведена на рисунке 1.



1 — поверочная линейка; 2 — щуп

Рисунок 1

Допуск по проверке «Расположение в общей прилегающей плоскости опорных поверхностей буртов нижних валов подающих роликов (для автоматов с двумя и более нижними подающими роликами)» приведен в таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

Наибольший диаметр навиваемой проволоки	Допуск на длине 1000 мм
До 4,0 включ.	0,10
Св. 4,0 » 6,3 »	0,12
» 6,3	0,16

К опорным поверхностям наиболее выступающих буртов нижних валов подающих роликов прикладывают рабочей поверхностью поверочную линейку 1. Щупом 2 проверяют зазор между рабочей поверхностью линейки и опорной поверхностью буртов нижних валов подающих роликов.

4.4.2 Радиальное и торцовое биение опорных поверхностей нижних валов подающих роликов

Схема метода контроля радиального и торцового биения опорных поверхностей нижних валов подающих роликов приведена на рисунке 2.