

НИОТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

# **АВТОМАТЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРУЖИННЫХ ШАЙБ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

**ГОСТ 17579—72  
[СТ СЭВ 1830—79]**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**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 одновинтовых 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 <sup>-1</sup> ), 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).