

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 17578—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**АВТОМАТЫ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ
С РОЛИКОМ И СЕГМЕНТОМ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Издание официальное

Е

БЗ-2-94

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 ВВЕДЕН ВЗАМЕН ГОСТ 17578—80

© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

**АВТОМАТЫ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ
С РОЛИКОМ И СЕГМЕНТОМ**

Основные параметры
Thread-rolling automatic machines with roll
and segment. Basic parameters

ГОСТ
17578—93

ОКП 38 2424

Дата введения 01.01.95

1. Настоящий стандарт распространяется на резьбонакатные автоматы с роликом и сегментом, предназначенные для накатки резьбы на изделиях стержневого типа с буртами (типа болтов, винтов, шурупов) с временным сопротивлением металла разрыву $\sigma_b \leq 1000$ МПа (100 кгс/мм²) и относительным удлинением $\delta \geq 12\%$, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением п. 2 в части удельного расхода энергии и удельной массы и п. 4.

2. Основные параметры резьбонакатных автоматов должны соответствовать указанным в таблице.