



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШПИЛЕК**

РЯД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

ГОСТ 26356—89

Издание официальное

3 коп. БЗ 12—89/1014

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШПИЛЕК

Ряд производительности

Automatic lines for making studs
Output rangeГОСТ
26356—89

ОКП 38 2900

Срок действия с 01.01.93
до 01.01.98

1. Настоящий стандарт распространяется на автоматические линии для изготовления шпилек по ГОСТ 22032—ГОСТ 22043 длиной не более 10 d из калиброванного материала с пределом прочности $\sigma_b \leq 750$ МПа (75 кгс/мм²).

2. Производительность линий должна соответствовать значениям приведенным в таблице

Размеры шпилек, мм				Производительность шт/мин, но менее
диаметр		длина		
наиб.	наим.	наиб.	наим.	
5	4	50	18	100
8	6	80	22	90
12	10	120	26	80
16	14	160	40	55
20	18	200	47	50

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Б. А. Михайлов, И. А. Тареев, В. М. Русакова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 20.12.89 № 3890

3. Срок проверки — 1994 г., периодичность проверки 5 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 26356—84

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 22032-76 ГОСТ 22043-76	1

Редактор *А. Л. Владимиров*
 Технический редактор *Л. А. Никитина*
 Корректор *Л. В. Малавская*

Сдано в наб. 16.01.90 Подп. и печ. 23.02.90 0,25 усл. печ. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,09 уч.-изд. л.
 Тираж 8000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП
 Новопресненский пер., 3.
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 161