



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**МАШИНЫ КРУГЛОВЯЗАЛЬНЫЕ  
БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА**

**ТИПОРАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 22495—77**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва**

**РАЗРАБОТАН** Всесоюзным научно-исследовательским институтом текстильного и легкого машиностроения (ВНИИЛТекмаш)

Директор В. К. Макаров  
Руководитель темы А. Г. Фельдман  
Исполнители: Л. И. Гришина, Л. Г. Богодарова

**ВНЕСЕН** Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

Зам. министра И. И. Пудков

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор В. А. Грешников

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 апреля 1977 г. № 1089

**МАШИНЫ КРУГЛОВЯЗАЛЬНЫЕ  
БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА****Типоразмеры**

Circular knitting machines of large diameter.  
Sizes

**ГОСТ  
22495—77**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 апреля 1977 г. № 1089 срок действия установлен

с 01.01. 1978 г.  
до 01.01. 1983 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на кругловязальные машины (далее—машины) с номинальным диаметром цилиндра свыше 165 мм.

2. Типоразмером машины является любое сочетание номинального диаметра игольного цилиндра и класса машины из числа установленных настоящим стандартом\*.

3. Номинальные диаметры игольных цилиндров машин следует выбирать из ряда: 200; 250; 300; 350; 400; 450; 500; 550; 600; 650; 700; 750; 1000 мм.

4. Отклонение фактического диаметра игольного цилиндра от номинального не должно превышать  $\pm 2\%$ .

5. Ряд классов машин и соответствующие им теоретические шаги игл должны соответствовать указанным ниже.

\* Определение терминов — по ГОСТ 22494—77.

| Ряд классов | Теоретический шаг игл $t_T$ , мм |
|-------------|----------------------------------|
| 3           | 8,47                             |
| 6           | 4,23                             |
| 8           | 3,18                             |
| 10          | 2,54                             |
| 12          | 2,12                             |
| 14          | 1,81                             |
| 15          | 1,69                             |
| 16          | 1,59                             |
| 18          | 1,41                             |
| 20          | 1,27                             |
| 22          | 1,15                             |
| 24          | 1,06                             |
| 28          | 0,907                            |
| 32          | 0,794                            |
| 36          | 0,706                            |
| 40          | 0,635                            |

6. Фактический шаг  $t_\phi$  игл следует определять по формуле

$$t_\phi = \frac{\pi d_\phi}{z_\phi},$$

где  $d_\phi$  — фактический диаметр игольного цилиндра;

$z_\phi$  — число игл, расположенных по окружности фактического диаметра цилиндра, принятое с учетом кратности, указанной ниже.

| Число игл, полученное из расчета по теоретическому шагу | Кратность |
|---|-----------|
| От 250 до 499   | 12        |
| > 500 > 999   | 24        |
| > 1000 и более  | 48        |

Редактор *Е. З. Усоскина*  
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*  
Корректор *В. С. Черная*

Изменение № 1 ГОСТ 22495—77 Машины кругловязальные большого диаметра. Типоразмеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.01.83 № 357 срок введения установлен

с 01.07.84

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Машины кругловязальные. Основные параметры;

Circular knitting machines. Basic parameters».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 51 1410.

Под обозначением стандарта на обложке и первой странице указать обозначение: (СТ СЭВ 3554—82).

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3554—82».

Пункт 2 исключить.

Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Номинальные диаметры игольных цилиндров машин должны выбираться из ряда: 57; 64; 70; 76; 83; 89; 96; 102; 108; 115; 121; 127; 133; 139; 146; 152; 165; 177; 190; 200; 250; 300; 350; 400; 450; 500; 550; 600; 650; 700; 750; 850; 900; 1000 мм».

Пункты 5, 6 изложить в новой редакции: «5. Ряд классов машин и соответствующие им теоретические шаги игл — по ГОСТ 25042—81.

6. Фактический шаг игл на игольном цилиндре определяют по формуле

$$t_{\phi} = \frac{\pi \cdot d_{\phi}}{Z_{\phi}},$$

(Продолжение см. стр. 114)

где  $t_f$  — фактический шаг игл;

$d_f$  — фактический диаметр игольного цилиндра;

$z_f$  — число игл, расположенных по фактическому диаметру игольного цилиндра, взятое с учетом кратности, указанной в таблице

| Число игл, полученное при расчете по теоретическому шагу | Кратность |
|--|-----------|
| До 199   | 4         |
| От 200 > 499   | 12        |
| > 500 > 999  | 24        |
| 1000 и более   | 48        |

Примечания:

1. Для кругловязальных машин с номинальным диаметром игольного цилиндра менее 200 мм и теоретическим шагом менее 0,977 мм допускается отклонение числа игл  $\pm 1$ .

2. Для кругловязальных машин с жаккардовым механизмом и номинальным диаметром игольного цилиндра 200 мм и более допускаются кратности, не указанные в таблице.

3. Термины и определения понятий, применяемых в стандарте — по ГОСТ 25155—82».

(ИУС № 5 1983 г.)