



**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_ϕ игл следует определять по формуле

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

где d_ϕ — фактический диаметр игольного цилиндра;

z_ϕ — 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 ± 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.)