



**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 range

**ГОСТ
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, не менее |
|--------------------|-------|-------|-------|-------------------------------------|
| диаметр | | длина | | |
| наиб. | наим. | наиб. | наим. | |
| 5 | 4 | 50 | 18 | |
| 8 | 6 | 80 | 22 | |
| 12 | 10 | 120 | 26 | |
| 16 | 14 | 160 | 40 | |
| 20 | 18 | 200 | 47 | |

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. Малявская*

Сдано в наб. 16.01.90 Подп. в 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