



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШПИЛЕК**

**РЯД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ**

**ГОСТ 26356—89**

**Издание официальное**

**БЗ 12—89/1014**

**3 коп.**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва**

# ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШПИЛЕК

Ряд производительности

ГОСТ

26356—89

Automatic lines for making studs  
Output range

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/мм<sup>2</sup>).

2. Производительность линий должна соответствовать значениям приведенным в таблице

Размеры шпилек, мм				Производительность шпильки, не менее
диаметр		длина		
калиб.	норм.	калиб.	норм.	
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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

## 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 Полн. и печ. 23.02.90 0,26 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  
Новопрессненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 161