ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

АВТОМАТЫ ВЫРУБНЫЕ БЫСТРОХОДНЫЕ

ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 26497—89

Издание официальное

Е

3 коп. БЗ 5—89/445



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.979—52:621.96:006.354 Группа Г88

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

АВТОМАТЫ ВЫРУБНЫЕ БЫСТРОХОДНЫЕ

Параметры

ГОСТ 26497—89

Blanking automatic presses. Parameters

ОКП 38 2496

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на вырубные быстроходные автоматы с верхним расположением привода для выполнения операций вырубки деталей из рулонной металлической ленты, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. ПАРАМЕТРЫ

1.1. Параметры автоматов должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное
Е

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1989

Таблица 1

Наименование параметра		Нормы						
Номинальное усилие, кН		250	400	630	1000	1600	2500	4000
Ход ползуна, мм		16	20		30			40
Частота ходов ползуна (регулируемая бесступенчато), $мин^{-1}$	наибольшая, не менее	1100	900	710	560	450	355	280
	наименьшая, не более	160	130	100	80	60	50	40
Наибольшие размеры ленты, мм	Ширина	160	200	250	280	360	400	500
	Толщина	1,60					2,00	
Наибольший шаг подачи ленты, мм		110	140	180	220	280	350	500
Удельная масса $K_м$*, $\frac{кг}{кН \cdot мм \cdot дм^2}$, не более		1,07	1,08	1,21	1,28	1,50	1,42	1,66
Удельный расход энергии главного привода $K_э$*, $\frac{кВт}{кН \cdot мм \cdot мин^{-1}}$, не более	Тиристорного	1,08	1,44	1,48	1,38	1,32	1,72	1,50
	С вариатором	0,86	1,15	1,18	1,10	1,05	1,29	1,20

* Определяют по формулам:

$$K_м = 2{,}51 \cdot \frac{M}{P^{0,2} \cdot S^{0,41} \cdot H^{0,6} \cdot F^{0,26} \cdot C^{0,4}};$$

$$K_э = K \frac{N}{0{,}0000862\ (P \cdot S \cdot n \cdot 10^{-1})^{0,8375}},$$

где M — масса автомата, без средств механизации и автоматизации, кг;
N — мощность главного привода, кВт;
P — номинальное усилие, кН;
S — ход ползуна, мм;
F — площадь стола, $дм^2$ (см. приложение);
C — жесткость автомата, кН/мм (см. приложение);
n — частота ходов ползуна наибольшая, $мин^{-1}$;
K — коэффициент, учитывающий тип регулирования частоты ходов:
K=0,8 для тиристорного привода;
K=1,0 для привода с вариатором;
H — наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм (см. приложение).

1.2. Минимальную толщину ленты определяют расчетным путем для автомата каждого типоразмера в зависимости от скорости подачи, физико-механических свойств подаваемого материала, допускаемых отклонений на размеры ленты и указывают в эксплуатационных документах.

1.3. Автоматы должны оснащаться правильно-разматывающими устройствами, шаговыми подачами и ножницами для резки отходов металлической ленты.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Значения параметров, применяемых для расчета показателей удельной массы

Таблица 2

Наименование параметра		Нормы						
Номинальное усилие автомата, кН		250	400	630	1000	1600	2500	4000
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм, не менее		250	320	420	480	520	580	750
Размер стола, мм, не менее	слева направо	570	710	870	1200	1300	1650	2300
	спереди назад	480	560	630	710	800	900	1200
Жесткость, кН/мм, не более		1250	1600	2000	2500	3150	4000	5000

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

   ИСПОЛНИТЕЛИ

   А. Н. Катрахов, И. А. Одинцов

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.06.89 № 1730

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

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 26497—85**

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *Л. А. Никитина*
Корректор *Р. Н. Корчагина*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 07.07.89 Подп. в печ. 25.08.89 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,20 уч.-изд. л. Тир. 5000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 806