ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ОБОРУДОВАНИЕ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ

## ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

## ГОСТ 18323—86

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

**РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**В. К. Белильцев** (руководитель темы), **В. А. Касвинов, Н. М. Солдатов, В. С. Чунихин**

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

Первый зам. министра **Н. А. Паничев**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 мая 1986 г. № 1341**

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Л. А. Пономарева*

Сдано в наб. 19.06.86 Подп. к печ. 29.07.86 1.0 усл. п. л. 1.0 усл. кр.-отт. 1.23 уч.-изд. л. Тир. 20 000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2315

УДК 001.4.621.73.06 : 006.354 Группа Г00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ОБОРУДОВАНИЕ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ

## Термины и определения

Forming equipment. Terms and definitions

**ГОСТ 18323—86**

Взамен ГОСТ 18323—73

ОКСТУ 3801

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 мая 1986 г. № 1341 срок введения установлен

с 01.07.87

Настоящий стандарт устанавливает термины и определения основных понятий в области кузнечно-прессового оборудования.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения во всех видах документации и литературы, входящих в сферу действия стандартизации или использующих результаты этой деятельности.

Настоящий стандарт должен применяться совместно с ГОСТ 3.1109—82, ГОСТ 14334—69, ГОСТ 18970—84, ГОСТ 23887—79, ГОСТ 25686—85, ГОСТ 26228—85.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин.

Применение терминов-синонимов стандартизованного термина не допускается.

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования.

Приведенные определения можно, при необходимости, изменять, вводя в них производные признаки, раскрывая значение используемых в них терминов, указывая объекты, входящие в объем определяемого понятия. Изменения не должны нарушать объем и содержание понятий, определенных в данном стандарте.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1986

В стандарте имеется справочное приложение, содержащее правила построения наименований кузнечно-прессового оборудования.

В стандарте приведен алфавитный указатель содержащихся в нем терминов.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым.

| Термин | Определение |
|---|---|
| | ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ |
| 1. **Кузнечно-прессовое оборудование**<br>КПО | Оборудование, состоящее из кузнечно-прессовых машин и средств механизации и автоматизации |
| 2. **Кузнечно-прессовая машина**<br>Машина | Технологическая машина для изготовления изделий посредством обработки материалов давлением |
| 3. **Ковочно-штамповочный пресс***<br>Пресс | Кузнечно-прессовая машина неударного действия для операций ковки или штамповки |
| 4. **Импульсная кузнечно-прессовая машина**<br>Импульсная машина | Кузнечно-прессовая машина, в которой усилие деформирования заготовки создается в результате использования импульсного источника энергии.<br>Примечание. Примерами импульсных источников энергии могут служить взрывчатые вещества, импульсный электрический разряд, импульсное магнитное поле и т. п. |
| 5. **Ковочно-штамповочный молот***<br>Молот | Кузнечно-прессовая машина ударного действия, в которой деформация заготовки осуществляется за счет кинетической энергии линейно перемещающихся рабочих частей.<br>Примечание. Под рабочими частями понимаются подвижные части молота, имеющие определенную массу и участвующие в накоплении кинетической энергии перед ударом |
| 6. **Ротационная кузнечно-прессовая машина**<br>Ротационная машина | Кузнечно-прессовая машина с вращательным движением инструмента и (или) заготовки при выполнении технологической операции |
| 7. **Кузнечно-прессовая машина со средствами механизации и автоматизации** | Кузнечно-прессовая машина, средства механизации и автоматизации которой соединены с нею на предприятии-изготовителе сборочными операциями, но не являются узлами машины |
| 8. **Приводные ножницы**<br>Ножницы | Кузнечно-прессовая машина для резки материала |
| 9. **Кузнечно-прессовый автомат**<br>Автомат | Кузнечно-прессовая машина со встроенными и являющимися узлами машины средствами автоматической подачи исходной заготовки, передачи ее с позиции на позицию и выдачи изделия |
| 10. **Термопластавтомат** | Кузнечно-прессовая машина для литья под давлением термопластичных материалов |

* Ковочно-штамповочные прессы (молоты) по технологическому назначению делятся на ковочные прессы (молоты) и штамповочные прессы (молоты).

| Термин | Определение |
|---|---|
| 11. **Реактопластавтомат** | Кузнечно-прессовая машина для литья под давлением термореактивных материалов |
| 12. **Кузнечно-прессовые средства механизации и автоматизации**<br>Средства механизации и автоматизации | Оборудование для накопления, ориентирования и перемещения заготовок или деталей, а также для подготовки исходного материала, замены штампов, пресс-форм или инструмента |
| **КОВОЧНО-ШТАМПОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ** | |
| 13. **Ковочно-штамповочный пресс с нижним приводом**<br>Пресс с нижним приводом | Ковочно-штамповочный пресс, у которого исполнительный механизм, передающий усилие от привода к ползуну или подвижной траверсе, расположен ниже уровня стола |
| 14. **Ковочно-штамповочный пресс с верхним приводом**<br>Пресс с верхним приводом | Ковочно-штамповочный пресс, у которого исполнительный механизм, передающий усилие от привода к ползуну или подвижной траверсе, расположен выше уровня стола |
| 15. **Ковочно-штамповочный пресс простого действия**<br>Пресс простого действия | Ковочно-штамповочный пресс с одним ползуном или одной подвижной траверсой |
| 16. **Штамповочный пресс двойного действия**<br>Пресс двойного действия | Штамповочный пресс с двумя ползунами — наружным и внутренним или подвижными траверсами — наружной и внутренней |
| 17. **Вертикальный ковочно-штамповочный пресс**<br>Вертикальный пресс | Ковочно-штамповочный пресс, инструмент которого перемещается в вертикальном направлении |
| 18. **Горизонтальный ковочно-штамповочный пресс**<br>Горизонтальный пресс | Ковочно-штамповочный пресс, инструмент которого перемещается в горизонтальном положении |
| 19. **Одностоечный ковочно-штамповочный пресс**<br>Одностоечный пресс | Ковочно-штамповочный пресс, станина которого выполнена в виде стойки |
| 20. **Рамный ковочно-штамповочный пресс**<br>Рамный пресс | Ковочно-штамповочный пресс, станина которого выполнена в виде цельнолитых, цельносварных или составных рам |
| 21. **Кузнечно-прессовый стат**<br>Стат | Штамповочный пресс, в котором происходит статическое воздействие на материал непосредственно жидкостной или газовой средой |
| 22. **Кузнечно-прессовый гидростат**<br>Гидростат | Кузнечно-прессовый стат, в котором на материал воздействует непосредственно жидкая среда |
| 23. **Кузнечно-прессовый газостат**<br>Газостат | Кузнечно-прессовый стат, в котором на материал воздействует непосредственно газовая среда |

| Термин | Определение |
|---|---|
| 24. **Механический штамповочный пресс**<br>Механический пресс | Пресс для операций штамповки, в котором преобразование движения и передачу усилия от привода к ползуну осуществляют при помощи кинематической цепи |
| 25. **Однокривошипный штамповочный пресс**<br>Однокривошипный пресс | Механический штамповочный пресс, кинематическая цепь которого включает один кривошип или эксцентрик |
| 26. **Двухкривошипный штамповочный пресс**<br>Двухкривошипный пресс | Механический штамповочный пресс, кинематическая цепь которого включает два кривошипа или эксцентрика |
| 27. **Четырехкривошипный штамповочный пресс**<br>Четырехкривошипный пресс | Механический штамповочный пресс, кинематическая цепь которого включает четыре кривошипа или эксцентрика |
| 28. **Открытый механический штамповочный пресс**<br>Открытый механический пресс | Механический штамповочный пресс со станиной С-образной формы |
| 29 **Закрытый механический штамповочный пресс**<br>Закрытый механический пресс | Механический штамповочный пресс со станиной П-образной формы |
| 30. **Наклоняемый механический штамповочный пресс**<br>Наклоняемый механический пресс | Механический штамповочный пресс, станина которого может поворачиваться в вертикальной плоскости перпендикулярно к фронту пресса |
| 31. **Винтовой штамповочный пресс**<br>Винтовой пресс | Механический штамповочный пресс, кинематическая цепь которого включает винтовую пару |
| 32. **Гидравлический ковочно-штамповочный пресс**<br>Гидравлический пресс | Ковочно-штамповочный пресс, в котором преобразование движения и передачу усилия от привода к ползуну или подвижной траверсе осуществляют при помощи рабочей жидкости |
| 33. **Колонный гидравлический ковочно-штамповочный пресс**<br>Колонный гидравлический пресс | Гидравлический ковочно-штамповочный пресс, нижняя и верхняя неподвижные траверсы которого соединены колоннами, являющимися направляющими подвижной траверсы |
| **КОВОЧНО-ШТАМПОВОЧНЫЕ МОЛОТЫ** | |
| 34. **Ковочно-штамповочный молот простого действия**<br>Молот простого действия | Ковочно-штамповочный молот, в котором энергоноситель используется для движения рабочих частей в одном направлении.<br>Примечание. Под энергоносителями понимаются газ, пар, рабочая жидкость и др. рабочие тела, используемые для приведения в действие рабочих частей молотов |

| Термин | Определение |
|---|---|
| 35. **Ковочно-штамповочный молот двойного действия**<br>Молот двойного действия | Ковочно-штамповочный молот, в котором энергоноситель используется для движения рабочих частей в двух направлениях |
| 36. **Пневматический ковочный молот**<br>Пневматический молот | Ковочный молот, рабочие части которого приводятся в действие сжатым воздухом, поступающим от встроенного компрессора |
| 37. **Паровоздушный ковочно-штамповочный молот**<br>Паровоздушный молот | Ковочно-штамповочный молот, рабочие части которого приводятся в действие паром или воздухом из магистрали |
| 38. **Газогидравлический ковочно-штамповочный молот**<br>Газогидравлический молот | Ковочно-штамповочный молот, рабочие части которого приводятся в действие газом и рабочей жидкостью |
| 39. **Гидравлический ковочно-штамповочный молот**<br>Гидравлический молот | Ковочно-штамповочный молот, рабочие части которого приводятся в действие рабочей жидкостью |
| 40. **Одностоечный ковочно-штамповочный молот**<br>Одностоечный молот | Ковочно-штамповочный молот, станина которого выполнена в виде стойки и имеет С-образную форму |
| 41. **Двухстоечный ковочно-штамповочный молот**<br>Двухстоечный молот | Ковочно-штамповочный молот, станина которого выполнена в виде цельнолитых, цельносварных или составных рам арочного или мостового типа |
| **РОТАЦИОННЫЕ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ МАШИНЫ** | |
| 42. **Ковочные вальцы**<br>Вальцы | Ротационная кузнечно-прессовая машина с вращающимися или возвратно-поступательно перемещающимися инструментами для одноручьевой и многоручьевой вальцовки или штамповки заготовок |
| 43. **Закрытые ковочные вальцы** | Ковочные вальцы, в которых рабочие валки установлены между двумя опорами |
| 44. **Консольные ковочные вальцы** | Ковочные вальцы, в которых рабочие валки установлены на консоли валов |
| 45. **Комбинированные ковочные вальцы** | Ковочные вальцы, в которых сочетаются признаки закрытых и консольных вальцов |
| 46. **Одноклетевые ковочные вальцы** | Ковочные вальцы с одной парой рабочих валков |
| 47. **Двухклетевые ковочные вальцы** | Ковочные вальцы с двумя парами рабочих валков |
| 48. **Вальцы для поперечно-клиновой вальцовки** | Ковочные вальцы с клиновым инструментом для получения деталей или точных заготовок с вытянутой осью и различными ступенчатыми поверхностями вращения.<br>Примечание. Под точными заготовками понимаются заготовки, которые, при задан- |

| Термин | Определение |
|---|---|
| | ных условиях обработки, по форме и размерам максимально приближаются к готовым деталям |
| 49. **Валково-клиновые вальцы** | Вальцы для поперечно-клиновой вальцовки с вращающимися на рабочих валках клиновыми инструментами |
| 50. **Валково-сегментные вальцы** | Вальцы для поперечно-клиновой вальцовки с клиновыми инструментами, установленными на вращающемся рабочем валке и неподвижном сегменте |
| 51. **Плоскоклиновые вальцы** | Вальцы для поперечно-клиновой вальцовки с возвратно-поступательно перемещающимися клиновыми инструментами |
| 52. **Радиально-обжимная машина** РОМ | Ротационная кузнечно-прессовая машина для радиального обжатия трубных и прутковых заготовок |
| 53. **Валковая листогибочная машина** | Ротационная кузнечно-прессовая машина для гибки конических и цилиндрических заготовок из листового материала при помощи валков |
| 54. **Роликовая сортогибочная машина** | Ротационная кузнечно-прессовая машина для гибки заготовок из сортового и фасонного проката при помощи роликов |
| 55. **Двухдисковые ножницы** | Ротационная кузнечно-прессовая машина для прямой и фигурной резки листового материала при помощи одной пары дисковых ножей |
| 56. **Многодисковые ножницы** | Ротационная кузнечно-прессовая машина для продольной резки рулонного и листового материала при помощи нескольких пар дисковых ножей |

## ПРИВОДНЫЕ НОЖНИЦЫ

| | |
|---|---|
| 57. **Механические ножницы** | Приводные ножницы, в которых преобразование движения и передача усилия от привода к ножу или ножам осуществляется при помощи кинематической цепи |
| 58. **Гидравлические ножницы** | Приводные ножницы, в которых преобразование движения и передача усилия от привода к ножу или ножам осуществляется при помощи рабочей жидкости |
| 59. **Кривошипные ножницы** | Механические ножницы, кинематическая цепь которых включает кривошип или кривошипы |
| 60. **Листовые ножницы** | Приводные ножницы для резки листового материала |
| 61. **Сортовые ножницы** | Приводные ножницы для резки сортового материала |
| 62. **Комбинированные ножницы** | Приводные ножницы для резки сортового и листового материалов |
| 63. **Комбинированные пресс-ножницы** | Кузнечно-прессовая машина, сочетающая в себе комбинированные ножницы и пресс для пробивки отверстий |

| Термин | Определение |
|---|---|
| **КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ** | |
| 64. **Кузнечно-прессовое оборудование с числовым программным управлением** | Кузнечно-прессовое оборудование, управление работой которого осуществляется по программе, реализация которой обеспечивается введением числовых данных на носителях информации.<br>Примечание. Примерами носителей информации являются перфокарты, перфоленты и т. д. |
| 65. **Кузнечно-прессовое оборудование с цикловым программным управлением** | Кузнечно-прессовое оборудование, управление работой которого осуществляется по программе, реализация которой обеспечивается расстановкой передвижных кулачков или упоров |
| **КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ АВТОМАТЫ** | |
| 66. **Однопозиционный кузнечно-прессовый автомат**<br>Однопозиционный автомат | Кузнечно-прессовый автомат с одной позицией формообразующего инструмента |
| 67. **Многопозиционный кузнечно-прессовый автомат**<br>Многопозиционный автомат | Кузнечно-прессовый автомат с несколькими позициями формообразующего инструмента |
| 68. **Одноударный кузнечно-прессовый автомат**<br>Одноударный автомат | Кузнечно-прессовый автомат, ползун которого совершает один рабочий ход за цикл изготовления изделий |
| 69. **Многоударный кузнечно-прессовый автомат**<br>Многоударный автомат | Кузнечно-прессовый автомат, ползун которого совершает несколько рабочих ходов за цикл изготовления изделия |
| **КОМПЛЕКСЫ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ** | |
| 70. **Автоматический комплекс кузнечно-прессового оборудования**<br>Автоматический комплекс | Совокупность кузнечно-прессовой машины и отдельно стоящих средств механизации и автоматизации, предназначенная для выполнения взаимосвязанных функций, в которой технологический процесс, включая загрузку материала или заготовок в машину и выгрузку изделий, осуществляется без участия человека |
| 71. **Автоматизированный комплекс кузнечно-прессового оборудования**<br>Автоматизированный комплекс | Совокупность кузнечно-прессовой машины и отдельно стоящих средств механизации и автоматизации, предназначенная для выполнения взаимосвязанных функций, в которой часть технологического процесса осуществляется с участием человека.<br>Примечание. В состав комплекса кузнечно-прессового оборудования может входить |

| Термин | Определение |
|---|---|
| | технологическое оборудование для нагрева заготовки или изделия |
| 72. **Роботизированный технологический комплекс кузнечно-прессового оборудования**<br>Роботизированный технологический комплекс | Автоматический комплекс кузнечно-прессового оборудования, в состав которого входит один или несколько промышленных роботов |

## КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ ЛИНИИ И УЧАСТКИ

| | |
|---|---|
| 73 **Кузнечно-прессовая линия**<br>Линия | Совокупность технологического оборудования, содержащего две и более кузнечно-прессовые машины, и средств механизации и автоматизации, предназначенных для выполнения взаимосвязанных функций и расположенных в установленной последовательности выполнения технологических операций |
| 74. **Механизированная кузнечно-прессовая линия**<br>Механизированная линия | Кузнечно-прессовая линия, в которой бо́льшая часть технологического процесса изготовления изделия осуществляется с участием человека |
| 75. **Автоматизированная кузнечно-прессовая линия**<br>Автоматизированная линия | Кузнечно-прессовая линия, в которой бо́льшая часть технологического процесса изготовления изделия осуществляется без вмешательства человека и только отдельные действия выполняются с участием человека |
| 76. **Автоматическая кузнечно-прессовая линия**<br>Автоматическая линия | Кузнечно-прессовая линия, в которой технологический процесс, включая операции загрузки материала или заготовок и выгрузки изделия, осуществляется без участия человека |
| 77. **Роботизированная технологическая кузнечно-прессовая линия**<br>Роботизированная технологическая линия | Автоматическая кузнечно-прессовая линия, в составе которой имеется один или несколько промышленных роботов |
| 78. **Роторная кузнечно-прессовая линия**<br>Роторная линия | Кузнечно-прессовая линия, в состав которой входит несколько технологических роторов обработки давлением |
| 79. **Роторно-конвейерная кузнечно-прессовая линия**<br>Роторно-конвейерная линия | Роторная кузнечно-прессовая линия, в состав которой входят один или несколько конвейеров для перемещения инструментальных блоков или инструментов |
| 80. **Кузнечно-прессовый участок**<br>Участок | Совокупность технологического оборудования, содержащего две и более кузнечно-прессовые машины, и средств механизации и автоматизации, предназначенных для выполнения взаимосвязан- |

| Термин | Определение |
|---|---|
| | ных функций, в которой предусмотрена возможность изменения последовательности использования технологического оборудования |
| 81. **Автоматизированный кузнечно-прессовый участок**<br>Автоматизированный участок | Кузнечно-прессовый участок, в котором бо́льшая часть технологического процесса изготовления изделия осуществляется без вмешательства человека и только отдельные действия выполняются с участием человека |
| 82. **Автоматический кузнечно-прессовый участок**<br>Автоматический участок | Кузнечно-прессовый участок, в котором технологический процесс, включая операции загрузки материала или заготовок и выгрузки изделия, осуществляется без участия человека |
| 83. **Роботизированный технологический кузнечно-прессовый участок**<br>Роботизированный технологический участок | Автоматический кузнечно-прессовый участок, в состав которого входит один или несколько промышленных роботов |

## КАТЕГОРИИ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

| | |
|---|---|
| 84. **Специальное кузнечно-прессовое оборудование** | Кузнечно-прессовое оборудование для изготовления однотипных деталей, в конструкции которого учтены индивидуальные требования конкретного потребителя, осваиваемое и выпускаемое по единичным заказам |
| 85. **Универсальное кузнечно-прессовое оборудование** | Кузнечно-прессовое оборудование для изготовления деталей различной конструкции в установленном диапазоне габаритных размеров и главного параметра, предназначенное для серийного выпуска.<br>Примечание. Под главным параметром вида КПО понимается один из основных параметров, наиболее полно характеризующий его технологические возможности и от значения которого зависят значения остальных основных параметров |
| 86. **Тяжелое кузнечно-прессовое оборудование** | Кузнечно-прессовое оборудование, включающее кузнечно-прессовую машину массой 30 т и более |
| 87. **Уникальное кузнечно-прессовое оборудование** | Специальное кузнечно-прессовое оборудование, изготовленное в одном или нескольких экземплярах и являющееся исключительным по значениям технических характеристик |

## АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ


Автомат 9
**Автомат кузнечно-прессовый** 9
**Автомат кузнечно-прессовый многопозиционный** 67
**Автомат кузнечно-прессовый многоударный** 69
**Автомат кузнечно-прессовый однопозиционный** 66
**Автомат кузнечно-прессовый одноударный** 68
Автомат многопозиционный 67
Автомат многоударный 69
Автомат однопозиционный 66
Автомат одноударный 68
Вальцы 42
**Вальцы валково-клиновые** 49
**Вальцы валково-сегментные** 50
**Вальцы для поперечно-клиновой вальцовки** 48
**Вальцы ковочные** 42
**Вальцы ковочные двухклеточные** 47
**Вальцы ковочные закрытые** 43
**Вальцы ковочные комбинированные** 45
**Вальцы ковочные консольные** 44
**Вальцы ковочные одноклетевые** 46
**Вальцы плоскоклиновые** 51
Газостат 23
**Газостат кузнечно-прессовый** 23
Гидростат 22
**Гидростат кузнечно-прессовый** 22
Комплекс автоматизированный 71
Комплекс автоматический 70
**Комплекс кузнечно-прессового оборудования автоматизированный** 71
**Комплекс кузнечно-прессового оборудования автоматический** 70
**Комплекс кузнечно-прессового оборудования технологический роботизированный** 72
Комплекс технологический роботизированный 72
КПО 1
Линия 73
Линия автоматизированная 75
Линия автоматическая 76
**Линия кузнечно-прессовая** 73
**Линия кузнечно-прессовая автоматизированная** 75
**Линия кузнечно-прессовая автоматическая** 76
**Линия кузнечно-прессовая механизированная** 74
**Линия кузнечно-прессовая технологическая роботизированная** 77
**Линия кузнечно-прессовая роторная** 78
**Линия кузнечно-прессовая роторно-конвейерная** 79
Линия механизированная 74
Линия технологическая роботизированная 77
Линия роторная 78
Линия роторно-конвейерная 79
Машина 2
Машина импульсная 4
**Машина кузнечно-прессовая** 4
**Машина кузнечно-прессовая импульсная** 2
**Машина кузнечно-прессовая ротационная** 6
**Машина листогибочная валковая** 53
**Машина радиально-обжимная** 52
Машина ротационная 6

**Машина сортогибочная роликовая** 54
**Машина со средствами механизации и автоматизации кузнечно-прессовая** 7
Молот 5
Молот газогидравлический 38
Молот гидравлический 39
Молот двойного действия 35
**Молот двойного действия ковочно-штамповочный** 35
Молот двухстоечный 41
**Молот ковочно-штамповочный** 5
**Молот ковочно-штамповочный газогидравлический** 38
**Молот ковочно-штамповочный гидравлический** 39
**Молот ковочно-штамповочный двухстоечный** 41
**Молот ковочно-штамповочный одностоечный** 40
**Молот ковочно-штамповочный паровоздушный** 37
**Молот ковочный пневматический** 36
Молот одностоечный 40
Молот паровоздушный 37
Молот пневматический 36
Молот простого действия 34
**Молот простого действия ковочно-штамповочный** 34
Ножницы 8
**Ножницы гидравлические** 58
**Ножницы двухдисковые** 55
**Ножницы комбинированные** 62
**Ножницы кривошипные** 59
**Ножницы листовые** 60
**Ножницы механические** 57
**Ножницы многодисковые** 56
**Ножницы приводные** 8
**Ножницы сортовые** 61
**Оборудование кузнечно-прессовое** 1
**Оборудование кузнечно-прессовое специальное** 84
**Оборудование кузнечно-прессовое тяжелое** 86
**Оборудование кузнечно-прессовое универсальное** 85
**Оборудование кузнечно-прессовое уникальное** 87
**Оборудование с числовым программным управлением кузнечно-прессовое** 64
**Оборудование с цикловым программным управлением кузнечно-прессовое** 65
Пресс 3
Пресс вертикальный 17
Пресс винтовой 31
Пресс гидравлический 32
Пресс гидравлический колонный 33
Пресс горизонтальный 18
Пресс двойного действия 16
**Пресс двойного действия штамповочный** 16
Пресс двухкривошипный 26
**Пресс ковочно-штамповочный** 3
**Пресс ковочно-штамповочный вертикальный** 17
**Пресс ковочно-штамповочный гидравлический** 32
**Пресс ковочно-штамповочный гидравлический колонный** 33
**Пресс ковочно-штамповочный горизонтальный** 18
**Пресс ковочно-штамповочный одностоечный** 19
**Пресс ковочно-штамповочный рамный** 20
Пресс механический 24

Пресс механический закрытый 29
Пресс механический наклоняемый 30
Пресс механический открытый 28
**Пресс-ножницы комбинированные** 63
Пресс однокривошипный 25
Пресс одностоечный 19
Пресс простого действия 15
**Пресс простого действия ковочно-штамповочный** 15
Пресс рамный 20
Пресс с верхним приводом 14
**Пресс с верхним приводом ковочно-штамповочный** 14
Пресс с нижним приводом 13
**Пресс с нижним приводом ковочно-штамповочный** 13
Пресс четырехкривошипный 27
**Пресс штамповочный винтовой** 31
**Пресс штамповочный двухкривошипный** 26
**Пресс штамповочный механический** 24
**Пресс штамповочный механический закрытый** 29
**Пресс штамповочный механический наклоняемый** 30
**Пресс штамповочный механический открытый** 28
**Пресс штамповочный однокривошипный** 25
**Пресс штамповочный четырехкривошипный** 27
**Реактопластавтомат** 11
РОМ 52
Средства механизации и автоматизации 12
**Средства механизации и автоматизации кузнечно-прессовые** 12
Стат 21
**Стат кузнечно-прессовый** 21
**Термопластавтомат** 10
Участок 80
Участок автоматизированный 81
Участок автоматический 82
**Участок кузнечно-прессовый** 80
**Участок кузнечно-прессовый автоматизированный** 81
**Участок кузнечно-прессовый автоматический** 82
**Участок кузнечно-прессовый технологический роботизированный** 83
Участок технологический роботизированный 83

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Справочное*

## 1. Правила построения наименований кузнечно-прессового оборудования

При построении наименований кузнечно-прессовых машин признаки следует располагать в последовательности, определяемой их нумерацией в таблице.

При построении наименований комплексов оборудования, линий и участков признаки следует располагать в следующей последовательности.

1. Термин родового понятия (существительное).
2. Уровень автоматизации или механизации.
3. Технологическое назначение и вид перерабатываемого материала.
4. Вид кузнечно-прессовой машины.
5. Дополнительные признаки (см. таблицу).
6. Значение главного параметра.

Термин «специальный» включается в наименование кузнечно-прессовой машины последним из дополнительных признаков перед значением главного параметра, а в наименованиях комплексов оборудования, линий и участков — перед признаком технологического назначения.

В наименованиях кузнечно-прессового оборудования, в случае отсутствия стандартизованных терминов, разрешается применять нестандартизованные термины.

При построении наименования кузнечно-прессового оборудования, как правило, указывают признаки, необходимые и достаточные для выделения этого оборудования в классификационный вид.

Например, не следует писать: «Пресс однокривошипный горячештамповочный простого действия закрытый с верхним приводом ненаклоняемый, усилие 25 МН».

Правильным наименованием будет: «Пресс кривошипный горячештамповочный, усилие 25 МН».

Для конкретных комплексов оборудования, линий и участков допускается указывать вместо наименования вида кузнечно-прессовой машины модель этой машины.

Например: «Комплекс автоматический для штамповки деталей из ленточного материала на прессе КД2126Е усилием 400 кН».

## 2. Признаки и последовательность их расположения в наименованиях кузнечно-прессовых машин

| Прессы механические<br>Прессы гидравлические<br>Автоматы кузнечно-прессовые | Ножницы приводные*<br>Молоты<br>Машины и вальцы ковочные*<br>Машины гибочные и правильные* |
|---|---|
| Наименование признаков | |
| 1. Термин родового понятия (существительное)<br>2. Конструктивный признак системы, преобразующей движение и передающей усилие<br>3. Технологическое назначение и вид перерабатываемого материала | 1. Термин родового понятия (существительное)<br>2. Технологическое назначение и вид перерабатываемого материала<br>3. Конструктивный признак системы, преобразующей движение и передающей усилие |

*Продолжение*

| Прессы механические<br>Прессы гидравлические<br>Автоматы кузнечно-прессовые | Ножницы приводные*<br>Молоты<br>Машины и вальцы ковочные*<br>Машины гибочные и правильные* |
|---|---|
| Наименование признаков | |
| 4. Число действий и позиций<br>5. Конструктивный признак станины и инструмента<br>6. Расположение и тип привода<br>7. Дополнительные признаки**<br>8. Значение главного параметра | 4. Число действий и позиций<br>5. Конструктивный признак станины и инструмента<br>6. Расположение и тип привода<br>7. Дополнительные признаки**<br>8. Значение главного параметра |

* К ротационным кузнечно-прессовым машинам по признаку вращательного движения инструмента и (или) заготовки отнесены ковочные вальцы, часть гибочных машин и приводных ножниц.

** Дополнительные признаки указываются в следующей очередности: 1) Конструктивные признаки (кроме указанных выше). 2) Технологические признаки (кроме указанных выше). 3) Наименование основной единицы средств механизации и автоматизации, входящей в состав кузнечно-прессового оборудования. 4) Наименование вида программного управления (для кузнечно-прессовых машин).

Примечание. По ОКП «прессы гибочные» отнесены к группе «Машины гибочные и правильные».

### 3. Примеры построения наименований кузнечно-прессового оборудования

1. Пресс однокривошипный простого действия открытый наклоняемый с валковой подачей, усилие 1000 кН.
2. Пресс гидравлический листоштамповочный простого действия рамный с гидроподушкой, усилие 1600 кН.
3. Пресс гидравлический для переработки армированных пластмасс специальный, усилие 6300 кН.
4. Молот ковочный паровоздушный двойного действия арочного типа с массой рабочих частей 3150 кг, энергия удара 80 кДж.
5. Вальцы ковочные консольные валково-клиновые, межосевое расстояние 500 мм.
6. Автомат механический для прессования изделий из металлических порошков, усилие 2500 кН.
7. Машина трубоплавильная многовалковая, диаметр выправляемых труб 10—40 мм.
8. Машина правильно-полировальная двухвалковая, диаметр выправляемых труб 10—40 мм.
9. Ножницы листовые гидравлические с наклонным ножом для прямой резки листа и снятия кромки под сварку, толщина листа 20 мм.
10. Комплекс автоматический для штамповки деталей из ленточного материала на прессе однокривошипном простого действия открытом ненаклоняемом, усилием 1000 кН.
11. Комплекс автоматизированный с числовым программным управлением [illegible] дной ковки на прессе гидравлическом с нижним приво[illegible]
12. Участок роботизированный для штамповки деталей из штучных заготовок на двух прессах КД2126Е, усилием 400 кН.

gost.e-ecolog.ru