ГОСТ 28585—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАШИНЫ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ

СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ И МЕХАНИЗАЦИИ

РЯДЫ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Издание официальное

БЗ 9—2004

Москва
Стандартинформ
2005

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.73.006:006.354 Группа Г83

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Машины кузнечно-прессовые

СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ И МЕХАНИЗАЦИИ

Ряды основных параметров

ГОСТ 28585—90

Metal forming machines. Automation means. Rows of main parameters

МКС 25.120.10
ОКП 38 7700

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на средства автоматизации и механизации (САМ) технологических процессов обработки давлением, предназначенные для оснащения кузнечно-прессовых машин (КПМ) и устанавливает ряды основных параметров исходного материала или исходных заготовок (полуфабрикатов) из листового и сортового проката (далее — заготовок).

Настоящий стандарт не распространяется на промышленные роботы.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Набор САМ должен обеспечивать реализацию следующих функций:

прием и накопление исходного материала или исходных заготовок;

порционную или поштучную выдачу исходного материала или исходных заготовок с подготовкой материала;

загрузку исходного материала или исходных заготовок в КПМ;

обработку в КПМ;

выгрузку готовых изделий из КПМ;

выгрузку отходов из КПМ;

накопление готовых изделий;

накопление отходов.

Примечания:

1. САМ могут реализовывать одну или несколько из указанных функций.

2. Из набора могут быть исключены САМ, в которых нет необходимости при автоматизации процесса обработки давлением (например обеспечение функции удаления отхода в безотходном процессе).

1.2. За основные параметры САМ принимаются основные параметры исходного материала или исходных заготовок.

1.3. Номенклатура основных параметров САМ, отмеченная знаком +, должна соответствовать приведенной в таблице. Количество основных параметров определяется в зависимости от конкретного вида САМ и его функционального назначения.

Вид проката	Наименование исходного материала и исходных заготовок	Основные параметры					
		Ширина	Длина	Толщина	Высота	Диаметр*	Масса
Листовой	Рулон	+		+			+
	Лист	+	+	+			+
	Полоса	+	+	+			+
	Штучные заготовки	+	+	+	+		+

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2005

Продолжение таблицы

Вид проката	Наименование исходного материала и исходных заготовок	Основные параметры					
		Ширина	Длина	Толщина	Высота	Диаметр*	Масса
Сортовой	Бунт (моток)					+	+
	Пруток (труба)		+			+	+
	Штучные заготовки		+			+	+

* Для некруглого сечения — диаметр вписанной окружности.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ САМ

2.1. Ряды основных параметров исходного материала и исходных заготовок должны соответствовать приведенным в пп. 2.2—2.8. Ряд параметра САМ по массе для листа, полосы, прутка, (трубы) и штучных заготовок должен соответствовать ГОСТ 25204.

2.2. Ряды основных параметров исходного рулонного материала:

Ширина рулонного материала, мм:

10 . . . 40, 10 . . . 63, 10 . . . 80, 10 . . . 100, 10 . . . 125, 25 . . . 160, 25 . . . 200, 25 . . . 250, 25 . . . 315, 40 . . . 400, 40 . . . 500, 40 . . . 630, 40 . . . 800, 100 . . . 1000, 100 . . . 1250, 100 . . . 1600.

Толщина рулонного материала, мм:

0,1 . . . 0,63; 0,25 . . . 1,0; 0,5 . . . 1,6; 0,5 . . . 2,5; 1,0 . . . 4,0; 1,0 . . . 6,3; 2,5 . . . 80.

Масса рулона, кг:

до 100, 100 . . .160, 160 . . . 250, 250 . . . 400, 400 . . . 630, 630 . . . 1000, 1000 . . . 1600, 1600 . . . 2500, 2500 . . . 4000, 4000 . . . 6300, 6300 . . . 10 000, 10 000 . . . 12 000, 12 000 . . . 16 000.

2.3. Ряды основных размеров исходного листа:

Ширина, мм:

до 600, 600 . . . 1000, 1000 . . . 1600, 1600 . . . 2000, 2000 . . . 2500, 2500 . . . 3000, 3000 . . . 4000.

Длина, мм:

до 1600, 1600 . . . 2500, 2500 . . . 3000, 3000 . . . 4000, 4000 . . . 5000, 5000 . . . 6000, 6000 . . . 8000, 8000 . . . 10 000.

Толщина, мм:

0,1 . . . 0,63; 0,25 . . . 1,0; 0,5 . . . 1,6; 0,5 . . . 2,5; 1,0 . . . 4,0; 1,0 . . . 6,3; 2,5 . . . 8,0; 2,5 . . . 10,0; 4,0 . . . 12,0; 4,0 . . . 16,0; 4,0 . . . 20,0; 4,0 . . . 25,0; 4,0 . . . 32,0.

2.4. Ряды основных размеров исходной полосы:

Ширина, мм:

10 . . . 40, 10 . . . 63, 10 . . . 100, 25 . . . 160, 25 . . . 250, 40 . . . 400, 40 . . . 630, 40 . . . 800, 100 . . . 1000, 100 . . . 1250, 100 . . . 1600.

Длина, мм:

630 . . . 1000, 1000 . . . 1600, 1250 . . . 2000, 1600 . . . 2500, 2000 . . . 3100, 2500 . . . 4000, 3150 . . . 5000, 4000 . . . 6300

Толщина, мм:

0,1 . . . 0,63; 0,25 . . . 1,0; 0,5 . . . 1,6; 0,5 . . . 2,5; 1,0 . . . 4,0; 1,0 . . . 6,3; 2,5 . . . 8,0; 2,5 . . . 10,0; 4,0 . . . 12,0; . . . 16,0; . . . 20,0; . . . 25,0; . . . 32,0.

2.5. Ряды основных размеров исходных штучных заготовок из листового проката:

Ширина, мм:

16 . . . 25, 16 . . . 40, 25 . . . 100, 40 . . . 250, 63 . . . 315, 100 . . . 400, 100 . . . 500, 160 . . . 630; 160 . . . 800, 250 . . . 1000, 400 . . . 1250, 400 . . . 1600.

Длина, мм:

25 . . . 40, 25 . . . 63, 40 . . . 160, 63 . . . 400, 100 . . . 500, 160 . . . 630, 160 . . . 800, 250 . . . 1000, 250 . . . 1250, 400 . . . 1600, 630 . . . 2000, 630 . . . 2500.

Толщина, мм:

0,1 . . . 0,63; 0,25 . . . 1,0; 0,5 . . . 1,6; 0,5 . . . 2,5; 1,0 . . . 4,0; 1,0 . . . 6,3; 2,5 . . . 8,0.

Высота, мм:

4,0 . . . 10; 6,3 . . . 16; 10 . . . 25; 16 . . . 40; 25 . . . 63; 40 . . . 100; 63 . . . 160; 100 . . . 250.

Примечание. Диаметр круглой в плане заготовки принимается по ряду «Ширина».

2.6. Ряды основных параметров исходного бунтового материала:

Диаметр, мм:

0,4 . . . 1,0; 0,4 . . . 1,6; 1,0 . . . 2,5; 1,0 . . . 4,0; 2,5 . . . 6,0; 2,5 . . . 8,0; 4,0 . . . 10,0; 6,3 . . . 12,0; 10,0 . . . 16,0.

Масса, кг:

до 100, 100 . . . 160, 160 . . . 250, 250 . . . 400, 400 . . 630, 630 . . . 1000, 1000 . . . 1600, 1600 . . . 2500, 2500 . . . 4000, 4000 . . . 6300, 6300 . . . 10 000.

2.7. Ряды основных размеров исходного прутка (трубы):

Диаметр, мм:

4,0 . . . 10,0; 6,3 . . . 12,0; 8,0 . . . 16,0; 10,0 . . . 20.0; 10,0 . . . 25,0; 10,0 . . . 32,0; 16,0 . . . 40,0; 16,0 . . . 50,0; 25,0 . . . 63,0; 25,0 . . . 80,0; 40,0 . . . 100,0; 63,0 . . . 125,0; 63,0 . . . . 160,0.

Длина, мм:

2500 . . . 4000, 4000 . . . 6300.

2.8. Ряды основных размеров исходных штучных заготовок из сортового проката:

Диаметр, мм:

4,0 . . . 10,0; 6,3 . . . 12,0; 8,0 . . . 16,0; 10,0 . . . 20,0; 10,0 . . . 25,0; 10,0 . . . 32,0; 16,0 . . . 40,0; 16,0 . . . 50,0; 25,0 . . . 63,0; 25,0 . . . 80,0; 40,0 . . . 100,0; 63,0 . . . 125,0; 63,0 . . . 160,0.

Длина, мм:

4 . . . 16, 10 . . . 40, 25 . . . 100, 40 . . . 250, 63 . . . 400, 100 . . . 630.

2.9. Допускается устанавливать в качестве наименьших значений значения основных параметров из ряда R5 по ГОСТ 8032, отличающиеся от указанных в пп. 2.2—2.8, но эти значения являются непредпочтительными.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 20.06.90 № 1651

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6796—89

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8032—84	2.9
ГОСТ 25204—82	2.1

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2005 г.

Редактор *О.В. Телемеева*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 08.06.2005. Подписано в печать 13.07.2005. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 65 экз. Зак. 437. С 1496.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru