МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Е

БЗ 5—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.979.134.001.24:006.354 Группа Г83

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ

Параметры и размеры

ГОСТ 10026—87

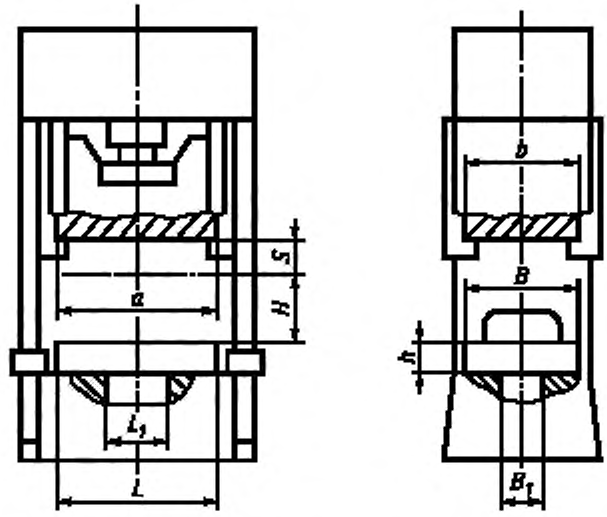
Straight side single-action one point presses.
Parameters and dimensions

ОКП 38 2125

Дата введения 01.01.89

Настоящий стандарт распространяется на закрытые простого действия однокривошипные прессы для выполнения различных операций холодной штамповки, разделительных операций (в том числе обрезки поковок), изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. Параметры и размеры прессов усилием от 630 до 16000 кН (от 63 до 1600 тс) должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию прессов.

Параметры и размеры прессов усилием 20000 и 25000 кН (2000 и 2500 тс) приведены в приложении 2.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное ★ Е

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Таблица 1

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы для исполнений																						
	1	2	1	2	3	1	2	3	1	2	1	2	3	1	2	1	2	3	1	2	3	4
Номинальное усилие, кН (тс)	630(63)		1000(100)			1600(160)			2000(200)		2500(250)			3150(315)		4000(400)			5000(500)			
Ход ползуна S	100	230	130	250	180	160	320	250	160	320	200	400	320	200	400	250	500	400	250		500	
Частота непрерывных ходов ползуна, $мин^{-1}$, не менее	63	40	63	40	40	40	25	40	40	25	40	25	32	40	25	32	16	25	32		16	
Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки H	240		300	460	280	360	510	330	360	510	420	570	390	420	570	510	640	470	490		620	
Размер регулировки расстояния между подштамповой плитой и ползуном	80		100			120			120		140			140		160			160			
Размеры подштамповой плиты $L=B$	600		600			800			800		800			1000		1000			1000	1250	1000	1250
Размеры отверстия в столе $L_1=B_1$	280		360			500			500		500			630		630			630	800	630	800
Размеры ползуна: спереди назад a, слева направо b, не менее	360		480			630								800					800	1000	800	1000
Толщина подштамповой плиты h (для прессов без выдвижного стола), не менее	80		100			120					140					160			180			
Удельная масса $K_м$, кг/кН·м^4, не более*	489	115	422	125	317	290	100	230	240	95	135	55	95	90	40	58	26	40	58		26	
Удельный расход энергии $K_э$, Вт/кН·$мин^{-1}$, не более*	0,19	0,3	0,19	0,3	0,19	0,19	0,33	0,19	0,19	0,33	0,28	0,47	0,28	0,33	0,47	0,33	0,51	0,35	0,33		0,51	

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы для исполнений																					
	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	1	2
Номинальное усилие, кН (тс)	6300(630)						8000(800)				10000(1000)						12500(1250)				16000(1600)	
Ход ползуна S	320		630		400		320		630		400		800		500		400		800		400	630
Частота непрерывных ходов ползуна, $мин^{-1}$, не менее	25		12		25		20		12		20		12		20		20		12		16	16
Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки H	620		720		570		600		700		730		780		680		730		780		870	810
Размер регулировки расстояния между подштамповой плитой и ползуном	180						180				200						200				220	
Размеры подштамповой плиты $L=B$	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1600	
Размеры отверстия в столе $L_1=B_1$	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	1000	
Размеры ползуна: спереди назад a, слева направо b, не менее	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1250	
Толщина подштамповой плиты h (для прессов без выдвижного стола), не менее	180						200				220						220				250	
Удельная масса $K_м$, $кг/кН \cdot м^4$, не более*	25,4		12,5		22,4		24		12		17,2		10,5		14,4		11,5		7		9,4	7
Удельный расход энергии $K_э$, $Вт/кН \cdot мин^{-1}$, не более*	0,36		0,64		0,36		0,38		0,64		0,4		0,7		0,4		0,4		0,7		0,43	0,43

*$K_м = \frac{M}{P \cdot S \cdot L \cdot B \cdot H}$; $K_э = \frac{N}{P \cdot n}$, где M — масса пресса (без средств механизации и автоматизации, устройств крепления и смены штампов, монтажных приспособлений, гидро-пневмоподушек, устройств, изготовляемых по заказу потребителя, неметаллических и комплектующих изделий), кг; P — номинальное усилие, кН; S — ход ползуна, м; $L \cdot B$ — площадь подштамповой плиты, $м^2$; H — расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, м; N — номинальная мощность электродвигателя главного привода, Вт (для асинхронных электродвигателей с повышенным скольжением принимается при продолжительности включения ПВ=100 % и определяется в соответствии с приложением 1); n — частота непрерывных ходов, $мин^{-1}$.

2. Путь ползуна до его крайнего нижнего положения, на котором пресс развивает номинальное усилие, должен быть для прессов, предназначенных для обрезки поковок, и прессов усилием 630 и 1000 кН — не менее 6 мм, усилием свыше 1000 кН — не менее 12 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Муфта, тормоз и система управления ими должны обеспечивать частоту одиночных включений не менее 75 % от частоты непрерывных ходов, указанной в таблице.

4. Прессы должны изготовляться:

с выталкивателями в ползуне усилием не менее 5 % от номинального усилия пресса для прессов до 10000 кН и не менее 2,5 % для прессов свыше 10000 кН;

с окнами в стенках шириной не менее 0,6 от размера подштамповой плиты В.

5. Прессы усилием 10000 кН и более должны изготовляться с выдвижным столом (подштамповой плитой) с механизированными зажимами для ускоренной замены штампов.

4, 5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6. По заказу потребителя прессы должны изготовляться:

с гидропневматическими подушками в столе наибольшим усилием прижима не менее 10 % номинального усилия пресса и наибольшим ходом не менее 25 % хода ползуна или пневматическими подушками с усилием выталкивания не менее 3 %;

прессы с номинальным усилием до 10000 кН — с выдвижным столом (подштамповой плитой) и устройством для ускоренного крепления штампов;

с частотой непрерывных ходов ползуна, не менее:

для прессов с номинальным усилием 3150 кН исполнение 2—20 мин$^{-1}$,

для прессов с номинальным усилием 4000 кН исполнение 1—25 мин$^{-1}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

7. По заказу потребителя прессы должны оснащаться:

средствами механизации и автоматизации для штамповки из ленточного материала и для штамповки из штучных заготовок;

прессы усилием более 1000 кН — средствами установки и съема инструмента; механизмом выгрузки для удаления отштампованных деталей.

8. Размеры и расположения пазов и отверстий для крепления штампов прессов — по ГОСТ 9226.

9. Неуказанные предельные отклонения размеров, получаемых механической обработкой: H14; h14; $\pm \frac{t_2}{2}$.

10. Конструкция прессов должна обеспечивать возможность встраивания их в комплексы кузнечно-прессового оборудования.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

ДАННЫЕ О МОЩНОСТИ ТРЕХФАЗНЫХ АСИНХРОННЫХ КОРОТКОЗАМКНУТЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ СЕРИИ 4А С ПОВЫШЕННЫМ СКОЛЬЖЕНИЕМ И СИНХРОННОЙ ЧАСТОТОЙ ВРАЩЕНИЯ 1500 МИН$^{-1}$ ПРИ ЧАСТОТЕ ТОКА 50 Гц

Таблица 2

Обозначение двигателя	Номинальная мощность, кВт, при продолжительности включения	
	40 %	100 %
4АС132S4	8,5	7,1
4АС132М4	11,8	9,0
4АС160S4	17,0	13,0
4АС160М4	20,0	17,0
4АС180S4	21,0	19,0
4АС180М4	26,5	24,0
4АС200М4	31,5	26,0
4АС200L4	40,0	35,0
4АС225М4	50,0	40,0
4АС250S4	56,0	50,0
4АС250М4	63,0	56,0

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ ПРЕССОВ УСИЛИЕМ 20000 и 25000 кН (2000 И 2500 тс)

Таблица 3

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы для исполнений		
	1	2	3
Номинальное усилие, кН (тс)	20000(2000)	25000(2500)	
Ход ползуна S	400	500	630
Частота непрерывных ходов ползуна, $мин^{-1}$, не менее	16	12	
Размер регулировки расстояния между подштамповой плитой и ползуном	220		
Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки H	870	1040	970
Размеры подштамповой плиты $L=B$	1600	2000	
Размеры отверстия в столе $L_1=B_1$	1000	1250	
Размеры ползуна: спереди назад a, слева направо b, не менее	1250	1600	
Толщина подштамповой плиты h, не менее	250	280	
Удельная масса $K_м$, $кг/кН \cdot м^4$, не более*	10	5	4
Удельный расход энергии $K_э$, $Вт/кН \cdot мин^{-1}$, не более*	0,45	0,55	

*Определяют по формулам, приведенным в п. 1.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

   РАЗРАБОТЧИКИ

   И.И. Бартенев (руководитель темы), **С.И. Пятецкий, В.А. Болотов, С.В. Демченко, А.Г. Матвеенко, Т.В. Чернякина**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам, от 18.08.87 № 3316**

3. **Стандарт соответствует СТ СЭВ 1828—79 в части номинального усилия однокривошипных закрытых прессов простого действия**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 10026—75**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9226—92	8

6. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)**

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в январе 1989 г., июле 1989 г. (ИУС 4—89, 11—89)**

Редактор *Т.А. Леонова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.11.98. Подписано в печать 18.12.98. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,68. Тираж 000 экз. С1602. Зак. 908.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru