ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

АВТОМАТЫ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ

РЯДЫ ГЛАВНЫХ ПАРАМЕТРОВ

ГОСТ 6283—88
(СТ СЭВ 1830—89)

Издание официальное

БЗ 1—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.73.06 : 006.354 Группа Г83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

АВТОМАТЫ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ

Ряды главных параметров

Metal forming machines.
Series of main parameters

ГОСТ 6283—88
(СТ СЭВ 1830—89)

ОКП 38 2400

Дата введения 01.01.89

Ряды главных параметров кузнечно-прессовых автоматов должны соответствовать значениям, указанным в таблице.

Наименование автомата	Главный параметр	Ряды главных параметров
Автоматы листоштамповочные многопозиционные	Номинальное усилие, кН	100; 160; 250; 400; 630; 1000; 1600; 2500; (3150); 4000; (5000); 6300; (8000); 10000; (12500); 16000; (20000); 25000; (32000); 40000
Автоматы листоштамповочные с нижним приводом		25; 63; 100; 160; 250; (320); 400; (500); 630; (800); 1000; (1250); 1600; (2000); 2500
Прессы-автоматы вырубные быстроходные		250; 400; 630; (800); 1000; (1250); 1600; (2000); 2500; (3150); 4000
Прессы-автоматы для чистовой вырубки		400; 630; 800; 1000; 1600; 2000; 2500; 3150; 4000; 6300; 10000
Автоматы профиленакатные (резьбонакатные) двухроликовые		63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 320; (360); 400; 500; 630; 800
Автоматы кривошипные многопозиционные для холодного выдавливания металла вертикальные		2500; 4000; 6300; 10000
Автоматы механические для прессования изделий из металлических порошков		25; 40; 63; 100; 160; 250; 400; 630; 1000; 1600; 2500; 4000; 6300
Прессы-автоматы гидравлические для прессования изделий из металлических порошков		100; 250; 630; 1000; 1600; 2500; 4000; 6300; 10000
Автоматы универсально-гибочные	Наибольший диаметр обрабатываемой проволоки, мм	0,8; 1,2; 2,0; 3,2; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,5
Автоматы для холодной навивки пружин	Наибольший диаметр проволоки, мм	0,8; (1,0); 1,6; 2,5; 4,0; 6,3; (7,0); 10,0; 16,0
Автоматы для изготовления пружинных шайб	Наибольшее сечение обрабатываемой проволоки, мм	1,0×1,0; 2,5×2,5; (3,0×3,0); 5,0×5,0; 8,0×8,0; 12,0×12,0
Автоматы цепевязальные холодногибочные для круглозвенных цепей	Наибольший диаметр цепной стали, мм	5; 8; 13; 16; 20; 25
Автоматы правильно-отрезные для круглого и фасонного материала	Наибольший диаметр материала, мм	1,0; 1,6; 2,5; 4,0; 6,3; (8,0); 10,0; 16,0; 25,0; 40,0

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1988
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Продолжение

Наименование автомата	Главный параметр	Ряды главных параметров
Автоматы холодновысадочные двухударные с цельной матрицей	Наибольший диаметр стержня изделия, мм	1,6; 2,5; 4,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0
Автоматы холодноштамповочные многопозиционные для крепежных изделий стержневого типа		6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 24,0
Автоматы обрезные		6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0
Автоматы холодноштамповочные многопозиционные для изделий типа гаек	Наибольший диаметр резьбы, мм	5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 24,0
Автоматы резьбонакатные с роликом и сегментом		2,5; 4,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 24,0
Автоматы резьбонакатные с плоскими плашками		2,5; 4,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 24,0
Автоматы проволочно-гвоздильные	Наибольший диаметр строительного гвоздя, мм	1,2; (1,4); 2,0; 3,0; 4,0; 6,0; 8,0; (9,0)
Автоматы горячештамповочные для изделий типа гаек и колец	Наибольший диаметр резьбы гайки, мм	16,0; 27,0; 36,0; 42,0; 48,0; 72,0

Примечания:

1. Значения, указанные в скобках, не рекомендуются.
2. Значения временного сопротивления $\sigma_в$ для исходного материала наибольших размеров приведены в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Значения временного сопротивления $\sigma_в$ исходного материала

Наименование автомата	$\sigma_в$, МПа, не более
Автоматы:	
универсально-гибочные, цепевязальные холодногибочные для круглозвенных цепей, проволочно-гвоздильные	500
Автоматы для холодной навивки пружин, наибольших диаметров, мм:	
0,8	2800
1,6	2100
2,5	1900
4,0	1400
6,3	1200
10,0	900
16,0	600
Автоматы для изготовления пружинных шайб из проволоки:	
квадратного сечения	1000
трапециевидного сечения	500
Автоматы: правильно-отрезные для круглого и фасонного материала, холодновысадочные двухударные с цельной матрицей, обрезные	800
Автоматы холодноштамповочные многопозиционные для крепежных изделий стержневого типа	750
Автоматы холодноштамповочные многопозиционные для изделий типа гаек	590
Автоматы резьбонакатные:	
с роликом и сегментом	1000
с плоскими плашками	450
Автоматы горячештамповочные для изделий типа гаек и колец	600

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Введено дополнительно, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

   РАЗРАБОТЧИКИ

   И.С. Калениченко, канд. техн. наук; **Т.Л. Псарева, В.К. Белильцев** (руководитель темы), **Н.М. Кочеткова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.02.88 № 185**

3. **Срок проверки — 2001 г., периодичность проверки — 10 лет**

4. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1830—89**

5. **ВЗАМЕН ГОСТ 6283—85 и ГОСТ 25908—83**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1989 г. (ИУС 2—90)**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.07.98. Подписано в печать 24.08.98. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,35.
Тираж 141 экз. С/Д 6357. Зак. 646.

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