



**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
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 18323-86, Оборудование кузнечно-прессовое. Термины и определения
Forming equipment. Terms and definitions

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

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

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. 1,33 уч.-изд. л.
Тир. 20 000 Цена 5 коп.

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

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 КПО | Оборудование, состоящее из кузнечно-прессовых машин и средств механизации и автоматизации |
| 2. Кузнечно-прессовая машина Машина | Технологическая машина для изготовления изделий посредством обработки материалов давлением |
| 3. Ковочно-штампованный пресс* Пресс | Кузнечно-прессовая машина неударного действия для операцийковки или штамповки |
| 4. Импульсная кузнечно-прессовая машина Импульсная машина | Кузнечно-прессовая машина, в которой усилие деформирования заготовки создается в результате использования импульсного источника энергии. Примечание. Примерами импульсных источников энергии могут служить взрывчатые вещества, импульсный электрический разряд, импульсное магнитное поле и т. п. |
| 5. Ковочно-штамповочный молот* Молот | Кузнечно-прессовая машина ударного действия, в которой деформация заготовки осуществляется за счет кинетической энергии линейно перемещающихся рабочих частей. Примечание. Под рабочими частями понимаются подвижные части молота, имеющие определенную массу и участвующие в накоплении кинетической энергии перед ударом |
| 6. Ротационная кузнечно-прессовая машина 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 ней на предприятии-изготовителе сборочными операциями, но не являются узлами машины |
| 8. Приводные ножницы Ножницы | Кузнечно-прессовая машина для резки материала |
| 9. Кузнечно-прессовый автомат 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 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 Пресс с нижним приводом | Ковочно-штамповочный пресс, у которого дополнительный механизм, передающий усилие от привода к ползуну или подвижной траверсе, расположен ниже уровня стола |
| 14. Ковочно-штамповочный пресс с верхним приводом Пресс с верхним приводом | Ковочно-штамповочный пресс, у которого дополнительный механизм, передающий усилие от привода к ползуну или подвижной траверсе, расположен выше уровня стола |
| 15. Ковочно-штамповочный пресс простого действия Пресс простого действия | Ковочно-штамповочный пресс с одним ползуном или одной подвижной траверсой |
| 16. Штамповочный пресс двойного действия Пресс двойного действия | Штамповочный пресс с двумя ползунами — наружным и внутренним или подвижными траверсами — наружной и внутренней |
| 17. Вертикальный кованно-штамповочный пресс Вертикальный пресс | Ковочно-штамповочный пресс, инструмент которого перемещается в вертикальном направлении |
| 18. Горизонтальный кованно-штамповочный пресс Горизонтальный пресс | Ковочно-штамповочный пресс, инструмент которого перемещается в горизонтальном положении |
| 19. Одностоечный кованно-штамповочный пресс Одностоечный пресс | Ковочно-штамповочный пресс, станина которого выполнена в виде стойки |
| 20. Рамный кованно-штамповочный пресс Рамный пресс | Ковочно-штамповочный пресс, станина которого выполнена в виде цельнолитых, цельносварных или составных рам |
| 21. Кузнечно-прессовый стат Стат | Штамповочный пресс, в котором происходит статическое воздействие на материал непосредственно жидкостной или газовой средой |
| 22. Кузнечно-прессовый гидростат Гидростат | Кузнечно-прессовый стат, в котором на материал воздействует непосредственно жидкая среда |
| 23. Кузнечно-прессовый газостат Газостат | Кузнечно-прессовый стат, в котором на материал воздействует непосредственно газовая среда |

| Термин | Определение |
|---|--|
| 24. Механический штамповочный пресс 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 Однокривошипный пресс | Механический штамповочный пресс, кинематическая цепь которого включает один кривошип или эксцентрик |
| 26. Двухкривошипный штамповочный пресс Двухкривошипный пресс | Механический штамповочный пресс, кинематическая цепь которого включает два кривошипа или эксцентрика |
| 27. Четырехкривошипный штамповочный пресс Четырехкривошипный пресс | Механический штамповочный пресс, кинематическая цепь которого включает четыре кривошипа или эксцентрика |
| 28. Открытый механический штамповочный пресс Открытый механический пресс | Механический штамповочный пресс со станиной С-образной формы |
| 29. Закрытый механический штамповочный пресс Закрытый механический пресс | Механический штамповочный пресс со станиной П-образной формы |
| 30. Наклоняемый механический штамповочный пресс Наклоняемый механический пресс | Механический штамповочный пресс, станина которого может поворачиваться в вертикальной плоскости перпендикулярно к фронту пресса |
| 31. Винтовой штамповочный пресс Винтовой пресс | Механический штамповочный пресс, кинематическая цепь которого включает винтовую пару |
| 32. Гидравлический ковочно-штамповочный пресс 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 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
Молот простого действия

Ковочно-штамповочный молот, в котором энергоноситель используется для движения рабочих частей в одном направлении.

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 Молот двойного действия | Ковочно-штамповочный молот, в котором энергоноситель используется для движения рабочих частей в двух направлениях |
| 36. Пневматический ковочный молот Пневматический молот | Ковочный молот, рабочие части которого приводятся в действие сжатым воздухом, поступающим от встроенного компрессора |
| 37. Паровоздушный ковочно-штамповочный молот Паровоздушный молот | Ковочно-штамповочный молот, рабочие части которого приводятся в действие паром или воздухом из магистрали |
| 38. Газогидравлический ковочно-штамповочный молот Газогидравлический молот | Ковочно-штамповочный молот, рабочие части которого приводятся в действие газом и рабочей жидкостью |
| 39. Гидравлический ковочно-штамповочный молот Гидравлический молот | Ковочно-штамповочный молот, рабочие части которого приводятся в действие рабочей жидкостью |
| 40. Одностоечный ковочно-штамповочный молот Одностоечный молот | Ковочно-штамповочный молот, станина которого выполнена в виде стойки и имеет С-образную форму |
| 41. Двухстоечный ковочно-штамповочный молот 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 Вальцы | Ротационная кузнечно-прессовая машина с вращающимися или возвратно-поступательно перемещающимися инструментами для одноручьевого и многоручьевого 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. |
| | 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 валах 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 кривошпиль |
| 60. Листовые ножницы | Приводные ножницы для резки листового материала |
| 61. Сортные 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. 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 Однопозиционный автомат | Кузнечно-прессовый автомат с одной позицией формообразующего инструмента |
| 67. Многопозиционный кузнечно-прессовый автомат Многопозиционный автомат | Кузнечно-прессовый автомат с несколькими позициями формообразующего инструмента |
| 68. Одноударный кузнечно-прессовый автомат Одноударный автомат | Кузнечно-прессовый автомат, ползун которого совершает один рабочий ход за цикл изготовления изделия |
| 69. Многоударный кузнечно-прессовый автомат 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 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 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. Примечание. В состав комплекса кузнечно-прессового оборудования может входить |

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

КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ ЛИНИИ И УЧАСТКИ

| | |
|---|--|
| 73. Кузнечно-прессовая линия Линия | Совокупность технологического оборудования, содержащего две и более кузнечно-прессовые машины, и средства механизации и автоматизации, предназначенных для выполнения взаимосвязанных функций и расположенных в установленной последовательности выполнения технологических операций |
| 74. Механизированная кузнечно-прессовая линия Механизированная линия | Кузнечно-прессовая линия, в которой большая часть технологического процесса изготовления изделия осуществляется с участием человека |
| 75. Автоматизированная кузнечно-прессовая линия Автоматизированная линия | Кузнечно-прессовая линия, в которой большая часть технологического процесса изготовления изделия осуществляется без вмешательства человека и только отдельные действия выполняются с участием человека |
| 76. Автоматическая кузнечно-прессовая линия 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 Роботизированная технологическая линия | Автоматическая кузнечно-прессовая линия, в составе которой имеется один или несколько промышленных роботов |
| 78. Роторная кузнечно-прессовая линия Роторная линия | Кузнечно-прессовая линия, в состав которой входит несколько технологических роторов обработки давлением |
| 79. Роторно-конвейерная кузнечно-прессовая линия 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 Участок | Совокупность технологического оборудования, содержащего две и более кузнечно-прессовые машины, и средств механизации и автоматизации, предназначенных для выполнения взаимосвязан- |

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

КАТЕГОРИИ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

| | |
|---|--|
| 84. Специальное кузнечно-прессовое оборудование | <p>Кузнечно-прессовое оборудование для изготовления однотипных деталей, в конструкции которого учтены индивидуальные требования конкретного потребителя, ославиваемое и выпускаемое по единичным заказам</p> |
| 85. Универсальное кузнечно-прессовое оборудование | <p>Кузнечно-прессовое оборудование для изготовления деталей различной конструкции в установленном диапазоне габаритных размеров и главного параметра, предназначенное для серийного выпуска.</p> <p>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</p> |
| 86. Тяжелое кузнечно-прессовое оборудование | <p>Кузнечно-прессовое оборудование, включающее кузнечно-прессовую машину массой 30 т и более</p> |
| 87. Уникальное кузнечно-прессовое оборудование | <p>Специальное кузнечно-прессовое оборудование, изготовленное в одном или нескольких экземплярах и являющееся исключительным по значениям технических характеристик</p> |

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 одноклеточные | 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 |
| Технопластавтомат | 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 неаклоняемый, 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 Прессы гидравлические Автоматы кузнечно-прессовые | Ножницы приводные* Молоты Машины и вальцы ковочные* Машины гибочные и правильные* |
| Наименование признаков | |
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Термин родового понятия (существительное) 2. Конструктивный признак системы, преобразующей движение и передающей усилие 3. Технологическое назначение и вид перерабатываемого материала | <ol style="list-style-type: none"> 1. Термин родового понятия (существительное) 2. Технологическое назначение и вид перерабатываемого материала 3. Конструктивный признак системы, преобразующей движение и передающей усилие |

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

** 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 гидropодушкой, 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 многовальковая, диаметр выправляемых труб 10—40 мм.
8. Машина правильно-полировальная двухвальковая, диаметр выправляемых труб 10—40 мм.
9. Ножицы 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 наклоняемом, усилием 1000 кН.
11. Комплекс автоматизированный с числовым программным управлением специальный для свободнойковки на прессе гидравлическом с нижним приводом, усилием 31,5 МН.
12. Участок роботизированный для штамповки деталей из штучных заготовок на двух прессах КД2126Е, усилием 400 кН.