

ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Е

БЗ 5—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО
ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ

Параметры и размеры

ГОСТ
10026—87

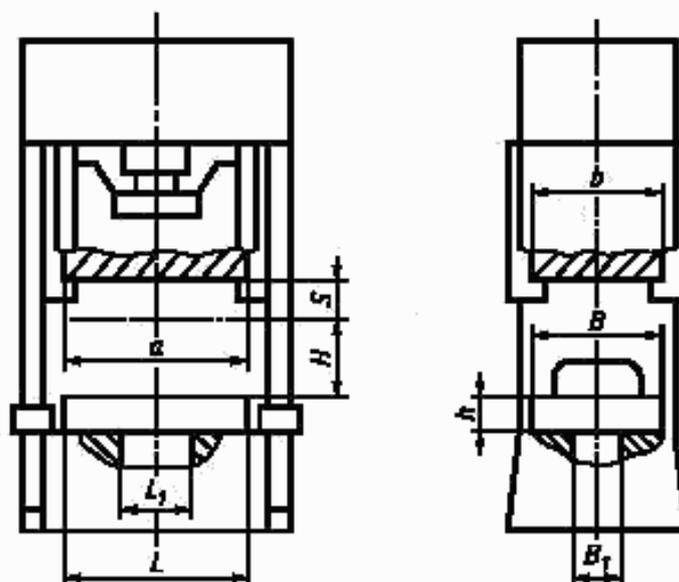
Straight side single-action one point presses.
Parameters and dimensions

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), изготавливаемые 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

Перепечатка воспрещена

★
Е

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

Таблица 1

Наименование параметров и размеров	Размеры, мм																										
	Нормы для исполнений																										
	1	2	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	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)						
	100	230	130	250	180	160	320	250	160	320	200	400	320	200	400	250	500	400	250	400	250	500					
Ход ползуна S	63		40		40		25		40		25		40		25		40		25		32						
Частота непрерывных ходов ползуна, мин ⁻¹ , не менее	63		40		40		25		40		25		40		25		40		25		32						
Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем по- ложении при верхнем поло- жении регулировки H	240		300		460		280		360		510		330		360		510		390		420						
Размер регулировки рас- стояния между подштампо- вой плитой и ползуном	80		100			120			120			140			140			160			160						
Размеры подштамповой плиты $L \times B$	600		600			800			800			800			1000			1000			1000			1250			
Размеры отверстий в столе $L_1 \times B_1$	280		360			500			500			500			630			630			630			800			
Размеры ползуна: спереди назад a , слева направо b , не менее	360		480			630			630			630			800			800			800			1000			
Толщина подштамповой плиты h (для прессов без вы- движного стола), не менее	80		100			120			120			140			140			160			180						
Удельная масса K_0 , кг/кН·м ² , не более*	489	115	422	125	317	290	100	230	240	95	135	55	95	90	40	58	26	40	58	26	40	58	26				
Удельный расход энергии K_0 , 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	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	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		400			500		400			800		400	630
Частота непрерывных ходов ползуна, мин ⁻¹ , не менее	25	12			25		20			12		20			12		20			20		20			12		16	16
Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки H																												
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	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	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	800	1000	800	1000	800	1000	800	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	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250
Толщина подштамповой плиты h (для прессов без выдвижного стола), не менее	180						200						220						220		250							
Удельная масса K_0 , кг/кН·м ² , не более*	25,4	12,5			22,4		24			12		17,2			10,5		14,4			11,5		7			7		9,4	7
Удельный расход энергии K_0 , Вт/кН·мин ⁻¹ , не более*	0,36	0,64			0,36		0,38			0,64		0,4			0,7		0,4			0,4		0,7			0,7		0,43	0,43

* $K_0 = \frac{M}{P \cdot S \cdot L \cdot B \cdot H} \cdot K_3 = \frac{N}{P \cdot \eta}$; где M — масса пресса (без средств механизации и автоматизации, устройств крепления и смены штампов, монтажных приспособлений, гидро-пневмоподушек, устройств, изготовляемых по заказу потребителей, неметаллических и комплектующих изделий), кг; P — номинальное усилие, кН; S — ход ползуна, м; $L \cdot B$ — площадь подштамповой плиты, м²; 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); η — 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 изготавливаться:

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 изготавливаться с выдвижным столом (подштамповой плитой) с механизированными зажимами для ускоренной замены штампов.

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

6. По заказу потребителя прессы должны изготавливаться:

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: Н14; 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 %
4AC132S4	8,5	7,1
4AC132M4	11,8	9,0
4AC160S4	17,0	13,0
4AC160M4	20,0	17,0
4AC180S4	21,0	19,0
4AC180M4	26,5	24,0
4AC200M4	31,5	26,0
4AC200L4	40,0	35,0
4AC225M4	50,0	40,0
4AC250S4	56,0	50,0
4AC250M4	63,0	56,0

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

Таблица 3

Наименование параметров и размеров	Размеры, мм		
	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_m , кг/кН·м ⁴ , не более*	10	5	4
Удельный расход энергии K_e , Вт/кН·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. Бартнев (руководитель темы), С.И. Пятецкий, В.А. Болотов, С.В. Демченко, А.Г. Матвеевко, Т.В. Черныкина

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.И. 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.
Пар № 080102