

МАШИНЫ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ
СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ
И МЕХАНИЗАЦИИ
РЯДЫ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Издание официальное

БЗ 9—2004



Москва
Стандартинформ
2005

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

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
© Стандартиформ, 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 ... 8,0.

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 непереподобными.

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. Гелмева*
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 60×84¹/₈. 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.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.