



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



ГОСТ 6283-88, Автоматы кузнечно-прессовые. Ряды главных параметров  
Metal forming machines. Series of main parameters

## 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 чистой вырубki		400; 630; 800; 1000; 1600; 2000; 2500; 3150; 4000; 6300; 10000	
Автоматы профиленкатные (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

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 обрезающие		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  $\sigma_s$  для исходного материала наибольших размеров приведены в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное

Значения временного сопротивления  $\sigma_s$  исходного материала

Наименование автомата	$\sigma_s$ , 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, обрезающие	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.И. Копысов*  
Технический редактор *О.И. 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.печл. 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  
Пар № 080102