



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ
ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ**

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 10026—87
(СТ СЭВ 1828—79)**

Издание официальное

Е

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО
ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ**

Параметры и размеры

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

**ГОСТ
10026—87**

(СТ СЭВ 1828—79)

ОКП 38 2125

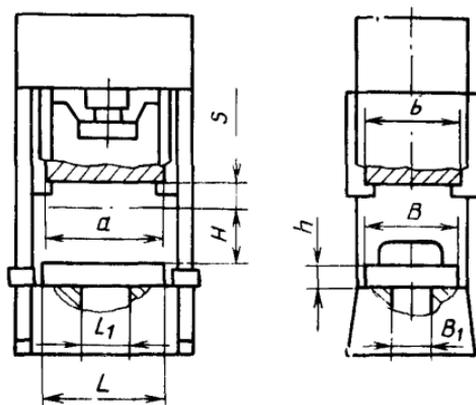
Срок действия

с 01.01.89

до 01.01.94

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 на экспорт.

1. Параметры и размеры прессов усилием от 630 до 16000 кН (от 63 до 1600 тс) должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию прессов.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
Г

© Издательство стандартов, 1989

Наименование параметров и размеров	Нормы для									
	1	2	1	2	3	1	2	3	1	2
Номинальное усилие, кН (тс)	630(63)		1000(100)			1600(160)			2000(200)	
Ход ползуна S	100	230	130	250	180	160	320	250	160	320
Частота непрерывных ходов ползуна, мин ⁻¹ , не менее	63	40	63	40	40	40	25	40	40	25
Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползу- ном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки H	240		300		460		280		360	
Размер регулировки расстояния между подштамповой плитой и ползуном	80		100			120			120	
Размеры подштамповой плиты $L=B$	600		600			800			800	
Размеры отверстия в столе $L_1=B_1$	280		360			500			500	
Размеры ползуна: спереди на- зад a , слева направо b , не менее	360		480						630	
Толщина подштамповой плиты h (для прессов без выдвигного стола), не менее	80		100			120				
Удельная масса K_m , кг/кН·м ⁴ , не более*	489	115	422	125	317	290	100	230	240	95
Удельный расход энергии K_a , 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

Таблица 1

ры, мм

исполнений											
1	2	3	1	2	1	2	3	1	2	3	4
2500(250)			3150(350)		4000(400)			5000(500)			
200	400	320	200	400	250	500	400	250		500	
40	25	32	40	25	32	16	25	32		16	
420	570	390	420	570	510	640	470	490		620	
140			140		160			160			
800			1000		1000			1000	1250	1000	1250
500			630		630			630	800	630	800
			800				800	1000	800	1000	
140					160			180			
135	55	95	90	40	58	26	40	58		26	
0,28	0,47	0,28	0,33	0,51	0,33	0,51	0,33	0,33		0,51	

Наименование параметров и размеров	Разме									
	Нормы для									
	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4
Номинальное усилие, кН (тс)	6300(630)					8000(800)				
Ход ползуна S	320	630	400	320	630					
Частота непрерывных ходов ползуна мин ⁻¹ , не менее	25	12	25	20	12					
Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки H	620	720	570	600	700					
Размер регулировки расстояния между подштамповой плитой и ползуном	180					180				
Размеры подштамповой плиты $L=B$	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
Размеры ползуна спереди на зад a , слева направо b , не менее	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250
Толщина подштамповой плиты h (для прессов без выдвижного стола), не менее	180					200				
Удельная масса K_m , кг/кН м ⁴ , не более*	25,4	12,5	22,4	24	12					
Удельный расход энергии $K_э$, Вт/кН мин ⁻¹ , не более*	0,36	0,64	0,36	0,38	0,64					

* $K_m = \frac{M}{P S L B H}$, $K_э = \frac{N}{P n}$ где M — масса пресса (без средств приспособлений, гидро пневмоподушек, устройств, изготавливаемых по заказу), S — ход ползуна, м, $L B$ — площадь подштамповой плиты, м², H — расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, м, N — номинальная мощность электрического привода, Вт, n — частота непрерывных ходов, мин⁻¹.

Продолжение табл. 1

р ы, мм											
исполнении											
1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	1	2
10000(1000)						12500(1250)				16000(1600)	
400		800		500		400		800		400	630
20		12		20		20		12		16	16
730		780		680		730		780		870	810
200						200				220	
1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1600	
800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	1000	
1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1250	
220						220				250	
17,2		10,5		14,4		11,5		7		9,4	7
0,4		0,7		0,4		0,4		0,7		0,43	0,43

механизации и автоматизации, устройств крепления и смены штампов, монтажу потребителя, неметаллических и комплектующих изделий), кг; P — номинальная мощность электродвигателя, Вт (для асинхронных электродвигателей с $\cos \phi = 100\%$ и определяется в соответствии с обязательным приложением 1); n —

Параметры и размеры прессов усилием 20000 и 25000 кН (2000 и 2500 тс) приведены в рекомендуемом приложении 2.

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.

6. По заказу потребителя прессы должны изготавливаться:

с гидроневматическими 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.

4—6. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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—79.

9. Неуказанные предельные отклонения размеров, получаемых механической обработкой: H14; h14; $\pm \frac{l_2}{2}$.

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)**

Размеры, мм

Таблица 3

Наименование параметров и размеров	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 $K_э$, 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

ИСПОЛНИТЕЛИ

И. И. Бартнев (руководитель темы), С. И. Пятецкий, В. А. Болотов, С. В. Демченко, А. Г. Матвеевко, Т. В. Чернякина

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.08.87 № 3316
- 3. Срок первой проверки 1992 г., периодичность проверки 5 лет.**
- 4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 1828—79 в части номинального усилия однокривошипных закрытых прессов простого действия.**
- 5. ВЗАМЕН ГОСТ 10026—75.**

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9226—79	8

- 7. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (май 1989 г.) с Изменением № 1, утвержденным в январе 1989 г. [ИУС 4—89].

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб 05 09 88 Подп в печ. 14 07 89 0,75 усл. п л 0,75 усл кр-отт. 0,44 уч. изд. л.
Тир. 4000 Цена 3 к

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д 3
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул Даряус и Гирено, 39 Зак '84

Изменение № 2 ГОСТ 10026—87 Прессы однокривошипные простого действия закрытые. Параметры и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.07.89 № 2418

Дата введения 01.01.90

Таблица 1. Параметр «Номинальное усилие», кН (тс). Заменить значение: (350) на (315);

параметр «Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползуном

(Продолжение см. с. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10026—87)

в его нижнем положении при верхнем положении регулировки Н». Для номинального усилия 1600 кН исполнения 3 заменить значение: 390 на 330;

параметр «Удельный расход энергии K_9 , Вт/кН·мин⁻¹, не более». Для номинального усилия 3150 кН исполнения 2 заменить значение: 0,51 на 0,47; для номинального усилия 4000 кН исполнения 3 заменить значение: 0,33 на 0,35.

Пункт 6 дополнить абзацем: «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».

(ИУС № 11 1989 г.)