

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ КРИВОШИПНЫЕ ГОРЯЧЕШТАМПОВОЧНЫЕ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 6809—87
(СТ СЭВ 1828—79, СТ СЭВ 1275—87)

Издание официальное

Е

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

**ПРЕССЫ КРИВОШИПНЫЕ
ГОРЯЧЕШТАМПОВОЧНЫЕ**

**Параметры и размеры.
Нормы точности**

Hot stamping crank presses. Parameters and
dimensions. Norms of accuracy

ОКП 38 2155

**ГОСТ
6809—87
(СТ СЭВ 1828—79,
СТ СЭВ 1275—87)**

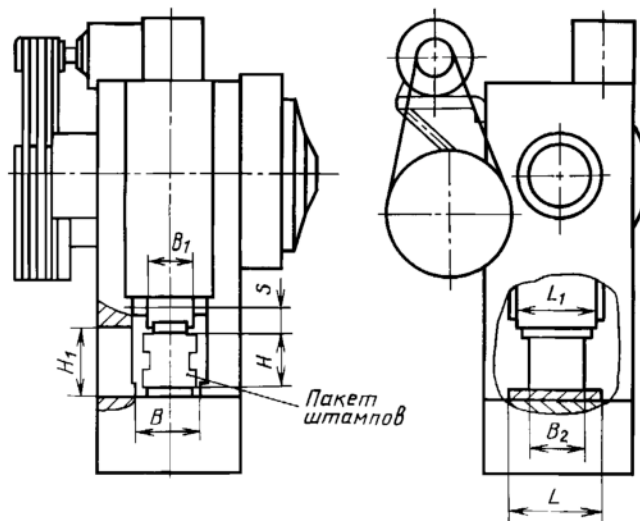
Дата введения **01.01.89**

Настоящий стандарт распространяется на кривошипные горячештамповочные прессы (далее — прессы), предназначенные для производства поковок из черных и цветных металлов и сплавов, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на прессы двойного действия. Степень соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 1828—79, СТ СЭВ 1275—87 приведена в приложении 1.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры прессов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

П р и м е ч а н и е. Чертеж не определяет конструкцию прессы.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Е

★

© Издательство стандартов, 1987
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

мм

Номинальное усилие прессы, кН	a Н16	b		c		h		e, не более	f, не более	g, не более	Z
		номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	не более	не менее				
6300	28	46	+4	20	+2	56	40	1,6	1,0	2,5	0,5
10000	36	56		25	+3	71	51				
16000	42	68		32		85	61				
25000	48	80	+5	36	+4	95	69	2,5	2,0	6,0	1,0
40000	54	90		40		106	79				
63000											

П р и м е ч а н и я:

1. Допускается вместо фасок *e*, *f*, *g* выполнять скругление угла радиусом, не превышающим размеры фасок.

2. Допускается занижение дна паза на ширине *a* на глубину, соответствующую значению *e*. В углах, образуемых при занижении дна, следует снять фаски или углы скруглить.

1.3. Расположение и размеры мест крепления штампов устанавливает изготовитель.

1.4. Прессы должны быть оснащены:

устройствами, обеспечивающими безопасность работы в соответствии с ГОСТ 12.2.113;

устройствами для съема и установки штамповых вставок;

устройствами для автоматической смазки и сдува окалины из ручьев штамповых вставок;

указателями технологического усилия.

1.5. По требованию потребителя прессы должны быть изготовлены:

с величиной хода и величиной усилия нижнего выталкивателя, увеличенными в 2,5 раза по сравнению с ходом и усилием, указанными в табл. 1;

с количеством штырей нижнего выталкивателя до трех штук;

с устройствами загрузки заготовок на первую позицию штампа, рейферными переключателями и транспортерами для отвода отштампованных изделий.

1.6. Конструкция прессов должна обеспечивать возможность встраивания их в автоматизированные комплексы, автоматические линии, в том числе оснащенные промышленными роботами.

1.7. На прессы, изготавливаемые для экспорта или входящие в состав автоматизированных комплексов и автоматических линий, допускается изменение параметров верхнего и нижнего выталкивателей прессы, указанных в табл. 1.

2. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

2.1. Общие требования при проведении проверок — по ГОСТ 15961.

Перед проверкой пресс должен быть выверен по уровню в двух взаимно перпендикулярных направлениях. Отклонение от горизонтального положения верхней поверхности стола прессы не должно превышать 0,1 мм на длине 1000 мм.

Проверка прессы должна проводиться при величинах зазоров, установленных ТУ на конкретный пресс в соответствии с минимальными зазорами, обеспечивающими движение ползуна под нагрузкой, с учетом допустимого температурного расширения ползуна и направляющих при включенных устройствах, уравнивающих ползун.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Если конструктивные особенности прессы не позволяют произвести измерение на длине, к которой отнесен допуск, то последний должен быть выбран для наибольшей возможной длины измерения по соответствующей степени точности ГОСТ 24643.

2.3. Для проверок должны применяться следующие средства измерения:

уровень брусковый с ценой деления 0,02 мм по ГОСТ 9392;

поверочные линейки типа ШД, класса точности 1 по ГОСТ 8026;

поверочные угольники 90° типа УШ, класса точности 1 по ГОСТ 3749;

набор шупов класса точности 1 по ТУ—2—034—225;