

# ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ



Издание официальное

Е

## ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ

## Параметры и размеры. Нормы точности

Hydraulic gap presses. Parameters and dimensions.  
Norms of accuracy

ГОСТ  
9753—88

ОКП 38 2232

Дата введения 01.07.89

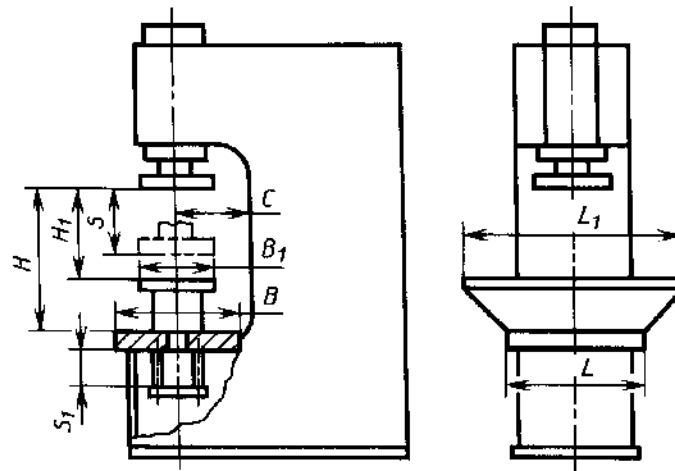
Настоящий стандарт распространяется на одностоечные гидравлические прессы, предназначенные для запрессовки, правки, гибки, вытяжки и других работ, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования пп. 1.1 (кроме показателей удельной массы, удельного расхода электроэнергии, требований к прессам исполнения 3 номинальных усилий 400, 630, 1000, 1600, 2500 и 4000 кН), 1.4 и разд. 2 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 1. ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. 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 прессов.

## Р а з м е р ы, мм

Наименование параметров и размеров		Исполнение	Норма												
Номинальное усилие, кН (тс)		1—3	25 (2,5)	40 (4)	100 (10)	160 (16)	250 (25)	400 (40)	630 (63)	1000 (100)	1600 (160)	2500 (250)	4000 (400)		
Наибольший ход ползуна <i>S</i>		1	—	—	400		500	500							
		2	200	250											
		3	—	—	450	480	500	500	500	500	500	500	500		
			530	560	600	630	670	710							
Наибольшее расстояние между столом и ползуном <i>H</i>		1	—	—	600		710	710		750		800			
		2	320	400											
		3	—	—	630	670	710	710	710	750	750	800	800		
			750	800	850	900	950	1000							
Размеры стола		<i>L</i>	1	—	—	500	500	630	630	710	800		1000		
			2	320											
			3	—	—	560	630		710	800	800	1000	1000		
		<i>B</i>	1	—	—	380		480	560		630				
			2	240	300										
			3	—	—	500	530	480	560	560	630	630	630	630	
Скорость ползуна, мм/с, не менее		Холостая	Вниз	1	—	—	120	80	60		50		30	25	10
				2	150		230	150	250		220		180	125	80
				3	—	—	500	400	360	300		250		200	150
			Вверх	1	—	—	180		180	150		150	100	70	35
				2	350			300	350		310	260	180	110	60
				3	—	—	500			450	400	300	250	150	
		Рабочая регулируемая	При номинальном усилии	1	—	—	12,5		10		8	5		4,5	2,5
				2	40		25	20		16	10		6,3		
				3	—	—	50	35	30	25	18	16	10	6,3	4
			При усиллии 30% номинального	1	—	—	16				12,5		8	6,3	4
				2	40			25				25	16	12	
				3	—	—	80	60	50	40	32		20		12
Время условного цикла**, с, не более		1	—	—	20	21	30		36	40	55	67	120		
			2	6	7	10,5	14	17	18	20	20,5	30	40,5	92	
			3	—	—	7	9	11	13	15,5	18	23	35,5	40	
									14	17	21	28	46	52,5	

Наименование параметров и размеров		Исполнение	Норма										
			25 (2,5)	40 (4)	100 (10)	160 (16)	250 (25)	400 (40)	630 (63)	1000 (100)	1600 (160)	2500 (250)	4000 (400)
Номинальное усилие, кН(тс)		1—3	25 (2,5)	40 (4)	100 (10)	160 (16)	250 (25)	400 (40)	630 (63)	1000 (100)	1600 (160)	2500 (250)	4000 (400)
Расстояние от оси штока до станины (вылет) $C$		1	—	—	200		250	320	320	400			400
		2	130	160	260	280	250		320	400	1000	1600	400
		3	—	—			300	340	425				
Номинальное усилие нижнего выгалькивателя (прижимного устройства), кН(тс)		2	—	—	—	—	100 (10)	160 (16)	250 (25)	400 (40)	630 (63)	1000 (100)	1600 (160)
		3	—	—	25 (2,5)	40 (4)							
Наибольший ход нижнего выгалькивателя (прижимного устройства)		2	—	—	—	—	160		200				
		3	—	—	200		160	160	200	200			
Размеры съемного правильного стола		$L_1$	1	—	—	1250		1600		2000	2500	—	
		$B_1$	1	—	—	300		360		500	600	—	
Наибольшее расстояние между съемным правильным столом и ползуном $H_1$ , не менее		1	—	—	420		460		590		—		
Удельная масса $K_m^*$ , т/(кН·м <sup>4</sup> ), не более		1	—	—	0,99	1,0	0,3	0,23	0,14	0,09	0,08	0,05	0,04
		2	10	4,9	0,92	1,1	0,34	0,30	0,17				0,05
		3	—	—		0,8	0,40	0,33	0,18	0,13	0,10	0,06	
Удельный расход электроэнергии $K_3^*$ , кВт·с/(кН·м), не более		1	—	—	2,4	1,8	2,2	2,5	2,2	1,9	2,0	2,11	1,9
		2	4,5	2,8	2,0	2,0	1,79	1,9		1,4	1,6		
		3	—	—		1,7	1,9	2,0		1,7	1,5	1,2	

\* Подсчитывают по формулам:

$$K_m = \frac{M}{P \cdot S \cdot L \cdot B \cdot (H - S)}, \quad K_3 = \frac{N}{P} \left( \frac{1}{v_1} + \frac{1}{v_2} + \frac{2}{v_3} \right),$$

где  $M$  — масса прессы (без устройств, указанных в п. 1.3 настоящего стандарта), т;

$P$  — номинальное усилие, кН;

$S$  — наибольший ход ползуна, м;

$L$  — длина стола, м;

$B$  — ширина стола, м;

$H$  — наибольшее расстояние между столом и ползуном, м;

$N$  — установленная мощность привода, кВт;

$v_1$  — холостая скорость ползуна при ходе вниз, м/с;

$v_2$  — рабочая скорость ползуна при номинальном усилии, м/с;

$v_3$  — холостая скорость ползуна при ходе вверх, м/с.

\*\* Условный цикл включает:

холостой ход ползуна вниз — величина хода  $0,5 S$ ;

рабочий ход ползуна — величина хода  $0,5 S$ , скорость равна полусумме значений рабочей скорости при номинальном усилии и при усилии 30 % от номинального;

холостой ход ползуна вверх — величина хода  $S$ .

П р и м е ч а н и е. Прессы исполнения 3 номинальных усилий 400, 630, 1000, 1600, 2500 и 4000 кН с увеличенными значениями параметров и размеров изготавливают по требованию потребителя.