

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭОФ КР

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**АВТОМАТЫ ХОЛОДНОШТАМПОВЫЕ  
ЧЕТЫРЕХПОЗИЦИОННЫЕ  
ДЛЯ КРЕПЕЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
СТЕРЖНЕВОГО ТИПА**

**ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ**

**ГОСТ 9861—88  
(СТ СЭВ 1830—79, СТ СЭВ 1837—79)**

**Издание официальное**

**Е**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

Цена 5 коп. БЗ 5—88/396

**АВТОМАТЫ ХОЛОДНОШТАМПОВочные  
ЧЕТЫРЕХПОЗИЦИОННЫЕ ДЛЯ КРЕПЕЖНЫХ  
ИЗДЕЛИЙ СТЕРЖНЕВОГО ТИПА****ГОСТ  
9861—88****Параметры и размеры. Нормы точности**  
Four-station cold-formers for timber articles  
of rod type. Parameters and dimensions.  
Norms of accuracy**(СТ СЭВ 1830—79,  
СТ СЭВ 1837—79)**

ОКП 38 2412

**Срок действия с 01.07.90  
до 01.07.95****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на автоматы холодноштамповочные четырехпозиционные для крепежных изделий стержневого типа, предназначенные для изготовления болтов, винтов и других крепежных изделий стержневого типа из калиброванного металла с временным сопротивлением  $\sigma_s \ll 750$  МПа, подготовленного для холодной штамповки, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

**1. ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Параметры и размеры автоматов должны соответствовать указанным в табл. 1.

## Размеры, мм

Наименование параметра и размер		Нормы			
Диаметр стержня изделия*	наибольший	6	8	10	12
	наименьший	5	6	8	10
Номинальное усилие, **МН (тс)		0,32 (32)	0,50 (50)	0,80 (80)	1,25 (125)
Наибольший диаметр заготовки		8	10	12	15
Длина стержня изделия	наименьшая	12	16	20	25
	наибольшая	60	80	100	120
Наибольшая длина заготовки	при одинарном редуцировании	80	100	130	150
	при двойном редуцировании	70	90	110	130
Номинальная производительность, шт/мин	наибольшая, не менее	280	240	210	180
	наименьшая, не более	110	100	90	75
Удельный расход электроэнергии $K_{\Sigma}^{***}$ , кВт·мин/МН, не более		0,276	0,250	0,270	0,240
Удельная масса $K_M^{***}$ , кг/мм <sup>1,5</sup> , не более		376	350	345	404

## Размеры, мм

Наименование параметров и размеров		Нормы		
Диаметр стержня изделия*	наибольший	16	20	24
	наименьший	12	16	20
Номинальное усилие, **МН (тс)		2,00 (200)	3,20 (320)	5,00 (500)
Наибольший диаметр заготовки		20	24	32
Длина стержня изделия	наименьшая	30	40	50
	наибольшая	150	180	220
Наибольшая длина заготовки	при одинарном редуцировании	180	220	270
	при двойном редуцировании	160	220	250
Номинальная производительность, шт/мин	наибольшая, не менее	125	110	75
	наименьшая, не более	60	50	30
Удельный расход электроэнергии $K_2^{***}$ , кВт·мин/МН, не более		0,296	0,345	0,345
Удельная масса $K_M^{***}$ , кг/мм <sup>1,33</sup> , не более		443	568	620

\* Для изделий класса прочности 10.9 по ГОСТ 1759.4—87.

\*\* Для справки.

\*\*\* Определяют по формулам:

$$K_2 = \frac{N}{P_{ном} n}, \quad K_M = \frac{M}{d^{1,33}},$$

где  $N$  — установленная мощность главного привода, кВт; $P_{ном}$  — номинальное усилие автомата, МН; $n$  — наибольшая номинальная производительность, шт./мин; $M$  — масса автомата (без технологического инструмента, механизма выталкивания из пуансонов, приставного электрооборудования, площадок обслуживания, устройства удаления аэрозолей, шумопоглощающих ограждений), кг;