



# ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ДВОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.  
НОРМЫ ТОЧНОСТИ

Издание официальное

Е

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**А.С. Григоров, А.М. Барский, В.В. Аверин, Г.А. Купырева**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.03.88 № 689**

**3. Стандарт соответствует СТ СЭВ 1828—79, СТ СЭВ 3866—82**

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 7639—75, ГОСТ 17288—71**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 577—68	2.5
ГОСТ 3749—77	2.5
ГОСТ 8026—92	2.5
ГОСТ 9038—90	2.5
ГОСТ 9392—89	2.5
ГОСТ 9696—88	2.5
ГОСТ 10197—70	2.5
ГОСТ 15961—89	2.1
ТУ 2—034—225—87	2.5

**6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)**

**7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1989 г. (ИУС 8—89)**

Редактор *Р.Г. Говердовская*  
 Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
 Корректор *А.С. Черноусова*  
 Компьютерная верстка *Е.Н. Мартмяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 07.12.98. Подписано в печать 22.12.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,83.  
 Тираж 000 экз. С1637. Зак. 922.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
 Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
 Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.  
 Плр № 080102

**ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ДВОЙНОГО  
ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ**

**Основные параметры и размеры.  
Нормы точности.**

**ГОСТ  
7639—88**

Straight side double action one point presses.  
Basic parameters and dimensions. Norms of accuracy

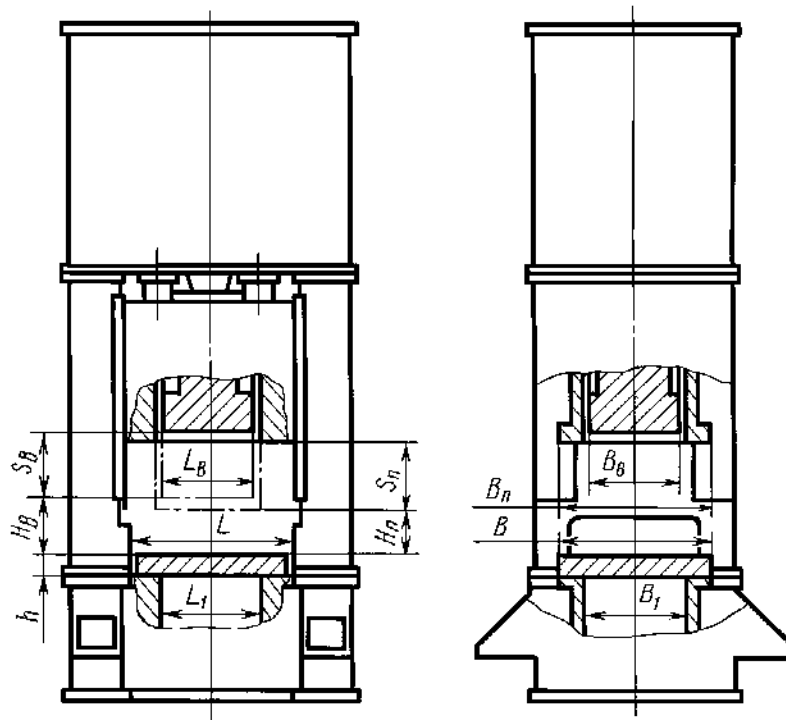
ОКП 38 2145

Дата введения 01.07.89

Настоящий стандарт распространяется на однокривошипные закрытые прессы двойного действия для глубокой вытяжки листового металла, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

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



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию прессов.

Р а з м е р ы, мм

Наименования основных параметров и размеров	Нормы							
	630	1000	1600	2500	3150	4000	5000	6300
Номинальное усилие ползуна, кН:								
вытяжного	630	1000	1600	2500	3150	4000	5000	6300
прижимного	400	630	1000	1600	2000	2500	3150	4000
Ход ползуна:								
вытяжного $S_{\text{п}}$	400		500		630		800	
прижимного $S_{\text{п}}$	250		320		400		500	
Расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки:								
вытяжного $H_{\text{в}}$	460	440	570	550	720	920	900	
прижимного $H_{\text{п}}$	400	380	490	470	620	800	780	
Размеры ползуна:								
вытяжного $L_{\text{в}} = B_{\text{в}}$	400	500		630	800		1000	
прижимного спереди назад $B_{\text{п}}$	630	800		1000	1250		1600	
Регулируемая частота непрерывных ходов, мин <sup>-1</sup> :								
наименьшая	20		15		10		9	
наибольшая, не менее	30		25		16		14	
Размер регулировки расстояния между подштамповой плитой, вытяжным и прижимным ползунами, не менее	100	120	160		200		250	
Размеры стола $L = B$	630	800		1000	1250		1600	
Размеры отверстия в столе $L_1 = B_1$	400	500		630	800		1000	
Толщина подштамповой плиты $h$ (для прессов без выдвижного стола)	100	120	140	160	180		200	220
Удельная масса $K_{\text{м}}$ , кг/(кН · м <sup>4</sup> ), не более*	240	180	125	67	26,85	26	9,85	
Удельный расход энергии $K_{\text{э}}$ , Вт/(кН · мин <sup>-1</sup> ), не более *	2,15	100	1,07		1,48		1,20	

$$* K_{\text{м}} = \frac{M}{P_{\text{в}} \cdot S_{\text{в}} \cdot L \cdot B \cdot H_{\text{в}}}; \quad K_{\text{э}} = \frac{N}{P_{\text{в}} \cdot n},$$

где  $M$  — масса пресса (без средств механизации и автоматизации, устройств крепления и смены штампов и устройств, изготавливаемых по заказу потребителя), кг;

$P_{\text{в}}$  — номинальное усилие вытяжного ползуна, кН;

$S_{\text{в}}$  — ход вытяжного ползуна, м;

$L \cdot B$  — площадь стола, м<sup>2</sup>;

$H_{\text{в}}$  — расстояние между подштамповой плитой и вытяжным ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, м;

$N$  — номинальная мощность электродвигателя главного привода, Вт;

$n$  — наибольшая частота непрерывных регулируемых ходов, мин<sup>-1</sup>.

### (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Путь вытяжного и прижимного ползунов до их крайнего нижнего положения, на котором пресс развивает номинальное усилие, должен составлять 16 мм для вытяжного и 6 мм для прижимного ползуна независимо от номинального усилия.

1.3. Муфта, тормоз и система управления ими должны обеспечивать частоту одиночных