

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**АВТОМАТЫ ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ
С НИЖНИМ ПРИВОДОМ**

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 10739—84

Издание официальное

Е

БЗ 10—95

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**АВТОМАТЫ ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ
С НИЖНИМ ПРИВОДОМ****Параметры и размеры. Нормы точности****ГОСТ
10739—84**Automatic sheet stamping presses with underneath
drive. Parameters and dimensions.
Norms of accuracy

ОКП 382460

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14
декабря 1984 г. № 4438 срок введения установлен****с 01.01.86**

Настоящий стандарт распространяется на листоштамповочные автоматы с нижним приводом, предназначенные для выполнения различных операций листовой штамповки деталей из ленты и полосы, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением п.1 в части расстояния между подштамповой плитой и траверсой ползуна, расстояния между направляющими втулками колонн в свету, удельной массы и удельного расхода энергии и пп.1.11, 1.15.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4).**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

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

1.2. Автоматы должны изготавливаться исполнений:

1 — для вырубных операций в ленте;

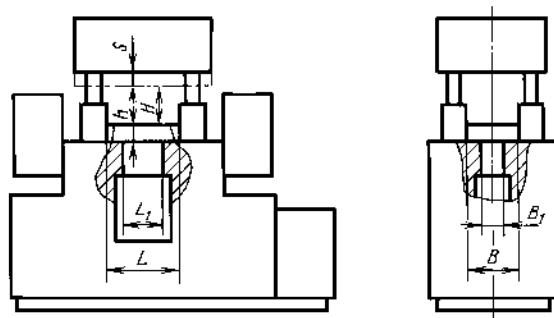
2 — для различных операций листовой штамповки.

1.3. При наибольшей толщине обрабатываемого материала или наибольшем шаге подачи частота непрерывных ходов ползуна должна быть равна 0,6 от наибольшей, указанной в табл.1, для автоматов усилием до 160 кН и 0,4 для автоматов усилием свыше 160 кН.

**Издание официальное
Е****Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1984
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с изменениями

С. 2 ГОСТ 10739—84



Черт. 1

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

Р а з м е р ы

Наименование параметров и размеров	Норма для								
	1	2	1	2	1	2	1	2	
Номинальное усилие, кН (тс)	25(2,5)		63(6,3)		100(10)		160(16)		
Ход траверсы ползуна S	8	20	10	25	12	28	16	32	
Регулируемая частота непрерывных ходов, мин ⁻¹	наибольшая, не менее	1500	950	1250	850	1000	750	900	630
	наименьшая	300	190	250	170	200	150	180	125
Путь траверсы ползуна до ее крайнего нижнего положения, на котором автомат развивает номинальное усилие, не менее	1,0		1,2		1,4		1,6		
Расстояние между подштамповой плитой и траверсой ползуна в ее нижнем положении при верхнем положении регулировки H	140		150		170		180		

Т а б л и ц а 1

в мм

исполнений											
1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2
250(25)		400(40)		630(63)		1000(100)		1600(160)		2500(250)	
20	40	25	50	28	63	32	70	40	80	50	100
800	500	710	400	630	320	400	250	320	200	250	170
160	100	140	80	125	63	80	50	63	40	50	34
2,0		2,5		2,8		3,2		3,6		4,0	
200		260		280		300		330		400	