

Контрольный экземпляр



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ОБОРУДОВАНИЕ
КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ**

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7600—90

Издание официальное

Е

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

БЗ 5—96

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ОБОРУДОВАНИЕ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ**

Общие технические условия

ГОСТ
7600—90Forging and pressing equipment.
General specifications

ОКП 38 2000

Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на кузнечно-прессовое оборудование (КПО) для всех климатических исполнений по ГОСТ 15150 и ГОСТ 15151, предназначенное для нужд народного хозяйства и экспорта.

Настоящий стандарт не распространяется на ранее изготовленное и находящееся в эксплуатации КПО, а также на КПО с ручным приводом.

Требования разд. 1; 4 (кроме п. 4.6); 5; пп. 2.1; 2.2.2; 2.2.4; 2.3.1; 2.3.2; 2.4.1—2.4.5; 2.5.1—2.5.8; 2.6.1—2.6.4; 2.7.1; 2.7.2; 2.8.1; 2.9.4; 2.10.9; 2.11; 2.12.1—2.12.4; 2.13.1—2.13.5 и 3.1 настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Параметры и размеры КПО должны соответствовать стандартам и техническим условиям на конкретные виды КПО.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

○
Е© Издательство стандартов, 1990
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с Изменениями

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. КПО должно изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов, ТУ на конкретные виды оборудования по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Общие требования

2.2.1. Требования к надежности КПО.

2.2.1.1. Показатели надежности и их нормы должны быть указаны в стандартах, технических условиях на конкретные виды КПО.

Номенклатура показателей надежности — по ГОСТ 4.456.

2.2.1.2. Минимальный гамма-процентный срок службы при $\gamma = 90\%$ до первого капитального ремонта кузнечно-прессового оборудования (КПО) серийного производства при двусменном режиме работы устанавливается дифференцированно в зависимости от типоразмера для следующих видов оборудования, годы:

прессов механических	5,0—8,0
прессов гидравлических	4,0—8,5
автоматов	4,0—7,0
молотов	2,0—7,5
машин и валцов ковочных	5,0—8,5
ножниц	5,0—8,0
машин гибочных и правильных	7,5—8,0
манипуляторов для прессов ковочных, молотов, валцов	4,0—5,0
роботов промышленных	3,0—5,0

Гамма-процентный срок службы до первого капитального ремонта средств автоматизации и механизации (кроме указанных манипуляторов) устанавливается не менее гамма-процентного срока службы до первого капитального ремонта базовой машины.

Значение гамма-процентного срока службы до первого капитального ремонта для КПО, не указанного выше, в том числе уникального, единичного, специального и специализированного, автоматических линий, комплексов, гибких производственных модулей и т.д., должно быть установлено в ТУ или ТЗ на конкретные виды изделий.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2.2. Нормы точности КПО — по стандартам, ТУ или заменяющим их техническим документам на конкретные виды оборудования.

2.2.3. Показатели экономного использования материалов и энергии должны быть указаны в стандартах, ТУ на конкретные виды КПО.

Номенклатура показателей экономного использования материалов и энергии — по ГОСТ 4.456.

2.2.4. Принадлежности, инструмент, запасные части к однотипному КПО должны быть взаимозаменяемыми. Данное требование не распространяется на элементы, которые должны пригоняться при сборке.

2.3. Требования к материалам

2.3.1. Отливки и поковки, применяемые для изготовления ответственных деталей КПО, должны иметь паспорта или сертификаты, удостоверяющие их соответствие предъявляемым к ним требованиям.

2.3.2. Силовые сварные металлоконструкции, отливки и поковки, применяемые для изготовления ответственных деталей, должны подвергаться термообработке или другим методам обработки для снятия напряжений.

2.4. Требования к обработке

2.4.1. Обработанные поверхности деталей не должны иметь заусенцев, а также раковин и механических повреждений, снижающих прочность, эксплуатационные качества и ухудшающих внешний вид КПО. Конкретные требования к обработанным поверхностям должны устанавливаться в ТУ или рабочих чертежах.

Острые кромки деталей, обработанных механическим способом, должны быть притуплены, кроме мест, указанных в рабочих чертежах.

2.4.2. Метрическая резьба деталей должна выполняться с полем допуска 8g или 7H по ГОСТ 16093, если в рабочих чертежах не указаны другие требования; резьбовые поверхности не должны иметь вмятин и заусенцев.

2.4.3. Шабренные поверхности не должны иметь следов предшествующей механической обработки.

Шабрение поверхностей подшипниковых втулок, направляющих скольжения и качения прямолинейного и кругового движения, регулировочных клиньев и планок должно быть равномерным по всей поверхности и при проверке обработанных поверхностей по краске поверочной плитой или сопряженной детали должно обеспечивать число пятен, указанное в табл. 1.