

ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ



Издание официальное

Е

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО
ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ

Параметры и размеры

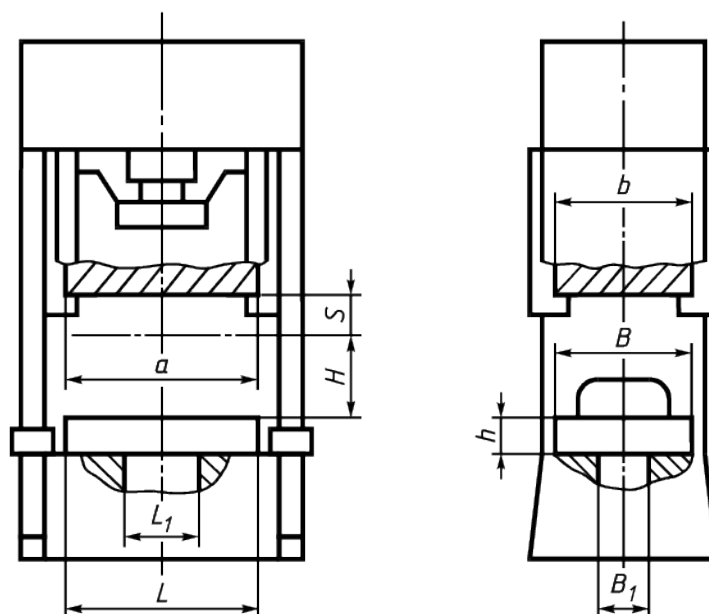
ГОСТ
10026—87Straight side single-action one point presses.
Parameters and dimensions

ОКП 38 2125

Дата введения 01.01.89

Настоящий стандарт распространяется на закрытые простого действия однокривошипные прессы для выполнения различных операций холодной штамповки, разделительных операций (в том числе обрезки поковок), изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. Параметры и размеры прессов усилием от 630 до 16000 кН (от 63 до 1600 тс) должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию прессов.

Параметры и размеры прессов усилием 20000 и 25000 кН (2000 и 2500 тс) приведены в приложении 2.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное



Е

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Таблица 1
Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы для исполнений																															
	1600(160)				2000(200)				2500(250)				3150(315)				4000(400)				5000(500)											
	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	4										
Номинальное усилие, кН (тс)	630(63)				1000(100)				1600(160)				2000(200)				2500(250)				3150(315)				4000(400)				5000(500)			
Ход ползуна S	100	230	130	250	180	160	320	250	160	320	200	400	320	200	400	250	500	400	250	500	400	250	500									
Частота непрерывных ходов ползуна, мин ⁻¹ , не менее	63	40	63	40	40	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	32	40	25	32	40	25	32	16	25	32	16						
Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки H	240		300	460	280	360	510	330	360	510	420	570	390	420	570	470	640	470	510	640	490	620										
Размер регулировки расстояния между подштамповой плитой и ползуном	80		100	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	160	160	160	160	160	160	160										
Размеры подштамповой плиты $L=B$	600		600	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1250	1250								
Размеры отверстия в столе $L_1=B_1$	280		360	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	630	630	630	630	630	630	630	800	800	800							
Размеры ползуна: спереди назад a , слева направо b , не менее	360		480	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	630	800	800	800	800	800	800	800	1000	1000	1000							
Толщина подштамповой плиты h (для прессов без подвижного стола), не менее	80		100	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	160	160	160	160	160	160	160	180	180								
Удельная масса $K_{м4}$, кг/кН·м ⁴ , не более*	489	115	422	125	317	290	100	230	240	95	135	55	95	90	40	58	26	40	58	26	40	58	26	40	58	26						
Удельный расход энергии K_5 , Вт/кН·мин ⁻¹ , не более*	0,19	0,3	0,19	0,3	0,19	0,19	0,33	0,19	0,19	0,33	0,28	0,47	0,28	0,33	0,47	0,33	0,51	0,35	0,33	0,51	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33	0,51						

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы для исполнений																					
	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	1	2				
Номинальное усилие, кН (тс)	6300(630)						8000(800)						10000(10000)						12500(1250)		16000(1600)	
Ход ползуна S	320	630	630	400	400	320	320	630	630	400	400	320	320	630	630	400	400	320				
Частота непрерывных ходов ползуна, мин ⁻¹ , не менее	25	12	12	25	25	20	20	12	12	20	20	12	12	20	20	12	12	16				
Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки H	620	720	720	570	570	600	600	700	700	730	730	780	780	680	680	730	730	810				
Размер регулировки расстояния между подштамповой плитой и ползуном	180						180						200						220			
Размеры подштамповой плиты $L=B$	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600				
Размеры отверстия в столе $L_1=B_1$	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000				
Размеры ползуна: спереди назад a , слева направо b , не менее	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250				
Толщина подштамповой плиты h (для прессов без выдвигного стола), не менее	180						200						220						250			
Удельная масса K_M , кг/кН·м ⁴ , не более*	25,4	12,5	12,5	22,4	22,4	24	24	12	12	17,2	17,2	10,5	10,5	14,4	14,4	11,5	11,5	7				
Удельный расход энергии K_3 , Вт/кН·мин ⁻¹ , не более*	0,36	0,64	0,64	0,36	0,36	0,38	0,38	0,64	0,64	0,4	0,4	0,7	0,7	0,4	0,4	0,4	0,4	0,43				

* $K_M = \frac{M}{P \cdot S \cdot L \cdot B \cdot H}$; $K_3 = \frac{N}{P \cdot n}$, где M — масса пресса (без средств механизации и автоматизации, устройств крепления и смены штампов, монтажных приспособлений, гидро-пневмоподушек, устройств, изготавливаемых по заказу потребителя, немаetalлических и комплектующих изделий), кг; P — номинальное усилие, кН; S — ход ползуна, м; $L \cdot B$ — площадь подштамповой плиты, м²; H — расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, м; N — номинальная мощность электродвигателя главного привода, Вт (для асинхронных электродвигателей с повышенным скольжением принимается при продолжительности включения ПВ=100 % и определяется в соответствии с приложением 1); n — частота непрерывных ходов, мин⁻¹.