

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ПРЕССЫ ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ВЫРУБКИ ДЕТАЛЕЙ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8390—84

Издание официальное

Е

БЗ 3—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

**ПРЕССЫ ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ
ВЫРУБКИ ДЕТАЛЕЙ****Общие технические условия****ГОСТ
8390—84**

Electrohydraulic presses for leather. General specifications

ОКП 51 1611

Дата введения 01.01.86

Настоящий стандарт распространяется на электрогидравлические прессы (далее — прессы) с усилием вырубki до 2500 кН, предназначенные для вырубki деталей из кожи, резины, картона, текстильных и искусственных материалов для обувной и кожгалантерейной промышленности, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей категории качества.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Прессы должны быть изготовлены следующих типов:

- 1 — с поворотом ударника;
- 2 — с неподвижной траверсой и передвигающейся кареткой;
- 3 — с траверсой, перемещающейся вертикально;
- 4 — с траверсой, перемещающейся вертикально и горизонтально;
- 5 — с траверсой, перемещающейся вертикально, и выдвижным столом.

1.2. Прессы типа 1 должны изготавливаться трех исполнений:

- 1 — с усилием вырубki 100 кН;
- 2 » » » 160 кН;
- 3 » » » 250 кН.

1.3. Прессы типа 2 должны изготавливаться двух исполнений:

- 1 — с усилием вырубki 250 кН;
- 2 » » » 400 кН.

1.4. Прессы типа 3 должны изготавливаться одного исполнения:

— с усилием вырубki 250 кН.

1.5. Прессы типа 4 должны изготавливаться четырех исполнений:

- 1 — с усилием вырубki 250 кН;
- 2 » » » 400 кН;
- 3 » » » 630 кН;
- 4 » » » 1000 кН.

1.6. Прессы типа 5 должны изготавливаться двух исполнений:

- 1 — с усилием вырубki 1600 кН;
- 2 » » » 2500 кН.

1.7. Основные параметры и размеры прессов должны соответствовать указанным в таблице.

С. 2 ГОСТ 8390—84

Наименование параметра и размера	Норма для типа и исполнения											
	1			2		3	4				5	
	1	2	3	1	2	1	1	2	3	4	1	2
1. Усилие вырубki, кН	100	160	250	250	400	250*	250*	400	630	1000	1600	2500
2. Ход ударника, траверсы, мм	0—30	8—50	8—50	5—75	5—75	20—70	20—100	20—100	5—160	5—160	20—120	20—120
3. Ширина рабочего прохода, мм	—			1600±10							2450±10	
4. Масса без вырубочной плиты, кг, не более	1090	1430	1300	2000	3000	2065	3000	3100	7500	8000	9700	25000
5. Удельный расход электроэнергии, (кВт·ч/ч)/кН	0,015	0,009	0,016	0,0124	0,012	0,0105	0,028	0,015	0,017	0,015	0,008	0,012

* По заказам потребителей допускается выпускать прессы с усилием вырубki 180 и 200 кН с параметрами по техническим условиям на прессы указанных исполнений.

П р и м е ч а н и е . Масса прессов указана без вспомогательных устройств:

- для типов 2 и 4 — без механизма подачи настила (или стола), рулонодержателя и пылеприемника;

- для типа 3 — без шкафа управления;

- для типа 5 — без механизмов подачи настила и перемещения стола, рулонодержателя и пульта управления

(Измененная редакция, Изм. № 1)

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прессы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и техническим условиям на прессы конкретных исполнений, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Прессы, предназначенные для эксплуатации в районах с умеренным климатом, должны изготавливаться в климатическом исполнении УХЛ, категории размещения 4, с тропическим климатом — в исполнении О, категории размещения 4 по ГОСТ 15150.

2.3. Прессы должны обеспечивать вырубку деталей по периметру резака на рабочей поверхности вырубочной плиты.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.5. Параметр шероховатости рабочих поверхностей цилиндров, плунжеров и штоков должен быть $Ra \leq 0,63$ мкм по ГОСТ 2789.

2.6—2.11. **(Исключены, Изм. № 1).**

2.12. Овальность труб в местах изгиба не должна быть более 10 % наружного диаметра.

2.13. Все наружные и доступные для окраски внутренние необработанные поверхности прессов должны быть окрашены в зависимости от условий эксплуатации и категории размещения. Внешний вид лакокрасочных покрытий должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.032.

2.14. Срок сохраняемости лакокрасочных покрытий при эксплуатации прессов должен быть не менее двух лет, а при изготовлении на экспорт — по договору между предприятием и внешне-экономической организацией.

2.13, 2.14. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.15. **(Исключен, Изм. № 1).**

- 2.16. Детали соединительных систем смазки и гидравлической аппаратуры, головки винтов, гайки, часто отвинчиваемые при эксплуатации, должны иметь защитные покрытия по ГОСТ 9.306.
- 2.17. Средний срок службы до капитального ремонта — не менее 60 мес.
- 2.18. Средняя наработка на отказ, не менее:
380 ч — для пресса типа 1,
250 ч — для прессов типов 2, 3, 4,
150 ч — для пресса типа 5.
- 2.19. Критерии отказов устанавливают в технических условиях на прессы конкретных исполнений.
- 2.16—2.19. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**
- 2.20. Нормы установленной безотказной наработки по согласованию с заказчиком устанавливают в технических условиях на прессы конкретных исполнений.
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 3.1. Электрооборудование прессов должно относиться по способу защиты человека от поражения электрическим током к классу I по ГОСТ 12.2.007.0.
- 3.2. Предельно допустимые уровни звуковой мощности и звукового давления и метод их контроля должны быть указаны в технических условиях на прессы конкретных исполнений в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.003 и ГОСТ 12.1.023.
- 3.3. Предельно допустимые логарифмические уровни виброскорости и метод их контроля должны быть указаны в технических условиях на прессы конкретных исполнений в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.012.
- 3.4. На прессах типа 3 система защиты рук должна обеспечивать полную безопасность работы при пребывании рук рабочего в зоне вырубki во время рабочего хода верхней траверсы. При этом вырубку на прессах следует производить изолированными резаками с включением пресса на вырубку педалью. При работе неизолированными резаками включение пресса на вырубку должно проводиться одновременно только двумя руками.
На прессах остальных типов защиту рук осуществляют за счет включения пресса на вырубку одновременно двумя руками или применяют фотоэлектронную защиту.
- 3.1—3.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**
- 3.5. Для ограничения перемещения вниз верхней траверсы на прессах типа 3 при вырубке на скалках следует устанавливать регулируемые механические упоры. Возможность самопроизвольного включения прессов на повторный удар должна быть исключена.
- 3.6. На прессах должны быть сигнальные лампочки, указывающие на то, что электродвигатель гидронасоса включен, системы защиты рук функционируют и пресс готов к работе.
- 3.7. Асинхронные двигатели привода прессов должны быть закрытого обдуваемого исполнения по степени защиты IP44 ГОСТ 17494. Защитные ограждения должны быть надежно закреплены. Ограждения, открываемые и снимаемые вручную, должны иметь соответствующие устройства (ручки, скобы и т. п.) по ГОСТ 12.2.062.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
- 3.8. Электрические проводки для внешних электрических соединений следует выполнять медным многожильным проводом. Электрические проводки должны быть надежно защищены от механических повреждений и на них должна быть нанесена маркировка согласно схемам.
- 3.9. Сопротивление изоляции электрической проводки должно быть не менее 0,5 МОм.
- 3.10. Для предохранения электропроводки от механических повреждений на ней поверх электрической изоляции должна быть металлическая или иная оболочка.
- 3.11. Сигнальная цветовая отделка прессов и знаки безопасности — по ГОСТ 12.4.026.
- 3.12. У прессов должны быть заземляющие зажимы и знаки заземления.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
- 3.13—3.19. **(Исключены, Изм. № 1).**

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 4.1. В комплект прессов должны входить:
- руководство по эксплуатации;
- комплект запасных частей, согласно техническим условиям на прессы конкретных исполнений.
- 4.2. Товаросопроводительная документация для прессов, предназначенных для экспорта, — по договору между предприятием и внешнеэкономической организацией.
- 4.1, 4.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**