

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# АВТОМАТЫ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ

РЯДЫ ГЛАВНЫХ ПАРАМЕТРОВ

ГОСТ 6283—88  
(СТ СЭВ 1830—89)

Издание официальное

БЗ 1—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## АВТОМАТЫ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ

## Ряды главных параметров

Metal forming machines.  
Series of main parameters

ГОСТ  
6283—88  
(СТ СЭВ 1830—89)

ОКП 38 2400

Дата введения 01.01.89

Ряды главных параметров кузнечно-прессовых автоматов должны соответствовать значениям, указанным в таблице.

Наименование автомата	Главный параметр	Ряды главных параметров	
Автоматы листоштамповочные многопозиционные	Номинальное усилие, кН	100; 160; 250; 400; 630; 1000; 1600; 2500; (3150); 4000; (5000); 6300; (8000); 10000; (12500); 16000; (20000); 25000; (32000); 40000	
Автоматы листоштамповочные с нижним приводом		25; 63; 100; 160; 250; (320); 400; (500); 630; (800); 1000; (1250); 1600; (2000); 2500	
Прессы-автоматы вырубные быстроходные		250; 400; 630; (800); 1000; (1250); 1600; (2000); 2500; (3150); 4000	
Прессы-автоматы для чистовой вырубки		400; 630; 800; 1000; 1600; 2000; 2500; 3150; 4000; 6300; 10000	
Автоматы профиленкатные (резибонакатные) двухроликовые		63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 320; (360); 400; 500; 630; 800	
Автоматы кривошипные многопозиционные для холодного выдавливания металла вертикальные		2500; 4000; 6300; 10000	
Автоматы механические для прессования изделий из металлических порошков		25; 40; 63; 100; 160; 250; 400; 630; 1000; 1600; 2500; 4000; 6300	
Прессы-автоматы гидравлические для прессования изделий из металлических порошков		100; 250; 630; 1000; 1600; 2500; 4000; 6300; 10000	
Автоматы универсально-гибочные		Наибольший диаметр обрабатываемой проволоки, мм	0,8; 1,2; 2,0; 3,2; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,5
Автоматы для холодной навивки пружин		Наибольший диаметр проволоки, мм	0,8; (1,0); 1,6; 2,5; 4,0; 6,3; (7,0); 10,0; 16,0
Автоматы для изготовления пружинных шайб	Наибольшее сечение обрабатываемой проволоки, мм	1,0×1,0; 2,5×2,5; (3,0×3,0); 5,0×5,0; 8,0×8,0; 12,0×12,0	
Автоматы цепевязальные холодногибочные для круглозвенных цепей	Наибольший диаметр цепной стали, мм	5; 8; 13; 16; 20; 25	
Автоматы правильно-отрезные для круглого и фасонного материала	Наибольший диаметр материала, мм	1,0; 1,6; 2,5; 4,0; 6,3; (8,0); 10,0; 16,0; 25,0; 40,0	

Издание официальное

Перепечатка воспроизведена

© Издательство стандартов, 1988  
© ИПК Издательство стандартов, 1998  
Переиздание с Изменениями