

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**АВТОМАТЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ  
ИЗ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОРОШКОВ  
ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ  
ГОСТ 10480—88**

Издание официальное

**Е**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

Цена 5 коп. БЗ 6—88:428

**АВТОМАТЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ ДЛЯ  
ПРЕССОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ  
ИЗ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОРОШКОВ**

Параметры и размеры. Нормы точности

Powder metal compacting mechanical  
automatic machines.Parameters and dimensions.  
Norms of accuracy

ГОСТ

10480—88

ОКП 38 2198

Срок действия с 01.07.89до 01.07.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

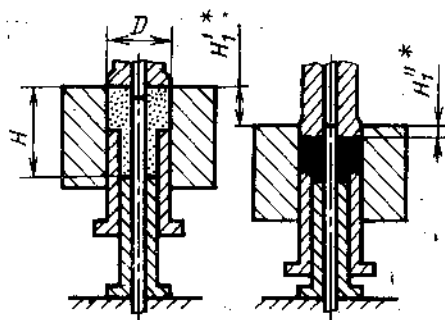
Настоящий стандарт распространяется на механические автоматы, предназначенные для прессования изделий из металлических порошков, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на автоматы, предназначенные для прессования изделий из порошков твердых сплавов.

**1. ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

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

1.2. Автоматы должны обеспечивать прессование изделий простой и сложной формы с пятью переходами по высоте, из них не менее двух сверху.



$*H_1'$  и  $H_1$  — наибольший путь прессования соответственно нижнего и верхнего пуансонов.

Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию автоматов.

1.3. Наибольшая высота засыпки порошка в матрицу и наибольший путь прессования должны обеспечиваться при наименьшей частоте ходов автомата, наименьшая высота засыпки порошка в матрицу и наименьший путь прессования должен обеспечиваться при наибольшей частоте ходов автомата и наименьшем размере изделия.

1.4. Автоматы должны комплектоваться прессующим блоком для установки инструмента.

1.5. По требованию потребителя автоматы комплектуют дополнительными прессующими блоками, а также устройствами для смены прессующих блоков и для наладки прессующих блоков вне автомата.

## 2. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

2.1. Для проверок должны применяться следующие средства измерения:

линейки поверочные типа ШП и ШД класса точности 0 по ГОСТ 8026—75;

линейки поверочные специальные типа ШП и ШД класса точности 0 по ГОСТ 8026—75;

угольники поверочные 90° типа УШ класса точности 0 по ГОСТ 3749—77;

шупы набор № 2 класса точности 1 по ГОСТ 882—75;

пластина толщиной 0,01 мм, длиной 100 мм класса точности 1 по ГОСТ 882—75;

индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм класса точности 0 по ГОСТ 577—68;

Таблица 1

## Размеры, мм

Наименование основных параметров и размеров	Нормы												
	25	40	63	100	160	250	400	630	11000	1600	2500	4000	6300
Номинальное усилие автомата $P$ , кН	25	40	63	100	160	250	400	630	11000	1600	2500	4000	6300
Наибольшая высота за- сыпки порошка в мат- рицу $H$	28	36	45	56	71	90	110	140	180				
Наибольший путь прес- сования $H_1$ ( $H_1 = H_1' + H_1''$ )	20	25	32	40	50	63	80	100	125				
Наибольший размер изделия в плане (ди- метр описанной окруж- ности) $D$	20	25	32	40	50	63	80	100	125	140	180	224	280
Регулиру- емая час- тота хо- дов $n$ , мин <sup>-1</sup>	63	56	54	52	45	40	36	32	25	24	24	20	16; 4
	22	20	18	15	14	12	11	10	9	6	6	5	—
Удельный расход энергии $K^*$ , не бо- лее	1,28	1,12	1,02	1,1	0,88	1,59	0,95	0,92	1,13	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,18	0,18	0,18	0,25