

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПРЕССЫ ХОЛОДНОШТАМПОВЫЕ
КРИВОШИПНО-КОЛЕННЫЕ**

**ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. РАЗМЕРЫ И РАСПОЛОЖЕНИЕ
ПАЗОВ И ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ШТАМПОВ.
НОРМЫ ТОЧНОСТИ**

ГОСТ 5384—89

Издание официальное

Е

40260
БЗ 10—95

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ХОЛОДНОШТАМПОВОЧНЫЕ
КРИВОШИПНО-КОЛЕННЫЕ

Параметры и размеры. Размеры и расположение пазов и отверстий для крепления штампов. Нормы точности

ГОСТ
5384—89

Knuckle-joint cold stamping presses. Parameters and dimensions. Dimensions and arrangement of the slots and openings for fixing the tools. Norms of accuracy

ОКП 38 2153; 38 2196

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на холодноштамповочные кривошипно-коленные прессы чеканочные и для холодного выдавливания, предназначенные для выполнения различных операций холодной объемной штамповки и изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением п. 1.1 в части значения регулировки расстояния между подштамповой плитой и ползуном, хода верхнего и нижнего выталкивателей, усилия верхнего и нижнего выталкивателей, вертикальной жесткости, удельной массы и удельного расхода энергии и пп. 1.2, 1.4, 1.5, 1.12, 2.5.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

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

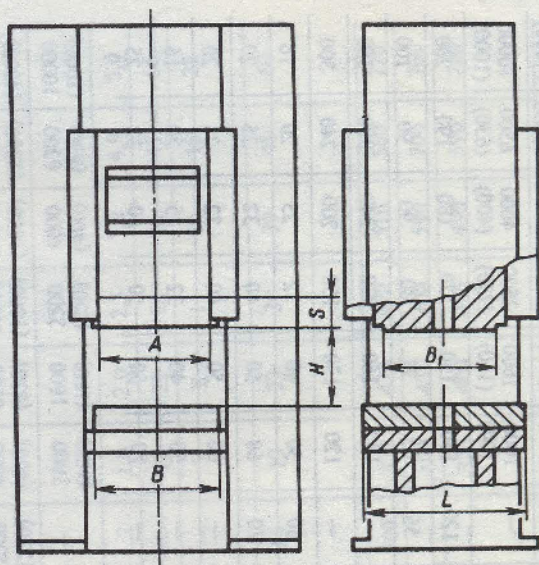
(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Е

© Издательство стандартов, 1989
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с изменениями



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию пресса

Таблица 1

Размеры, мм

| Наименование параметров и размеров | | Исполнение | Нормы | | | | | | | | |
|--|----------------------------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------------|-----------------|-----------------|------------------|
| | | | 1000 (100) | 1600 (160) | 2500 (250) | 4000 (400) | 6300 (630) | 10000 (10000) | 16000 (1600) | 25000 (2500) | 40000 (4000) |
| Номинальное усилие прессы, кН (тс) | чеканочного | 1; 2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| | для холодного выдавливания | 1; 2; 3 | — | — | — | 1000 (100) | 1600 (160) | 2500 (250) | 4000 (400) | 6300 (630) | 10000 (10000) |
| Ход ползуна S , не менее | чеканочного | 1 | 95 | 105 | 120 | 130 | 150 | 170 | 180 | 190 | 200 |
| | | 2 | 45 | 50 | 56 | 63 | 71 | 80 | 90 | 90 | 100 |
| Частота непрерывных ходов ползуна в минуту, не менее | для холодного выдавливания | 1; 2 | — | — | — | 130 | 160 | 200 | 240 | 300 | 360 |
| | | 3 | — | — | — | 120 | 130 | 160 | 200 | 240 | 300 |
| | чеканочного | 1 | 80 | 70 | 60 | 50 | 40 | 32 | 25 | 20 | 16 |
| для холодного выдавливания | | 2 | 90 | 80 | 70 | 60 | 50 | 40 | 32 | 25 | 20 |
| | | 1 | — | — | — | 60 | 50 | 40 | 32 | 25 | 20 |
| | | 2 | — | — | — | 50 | 40 | 32 | 25 | 20 | 16 |
| | | 3 | — | — | — | 70 | 60 | 50 | 40 | 32 | 25 |