

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



9222-87
Изм. 1+

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПРЕССЫ ДВУХКРИВОШИПНЫЕ
ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ОТКРЫТЫЕ
ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ**

**ГОСТ 9222—87
(СТ СЭВ 1828—79, СТ СЭВ 3863—82)**

Издание официальное

Е



Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ПРЕССЫ ДВУХКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ОТКРЫТЫЕ

Параметры и размеры. Нормы точности

Single-action open two-crank presses.

Parameters and dimensions.

Norms of accuracy

ГОСТ 9222—87

(СТ СЭВ 1828—79)

(СТ СЭВ 3863—82)

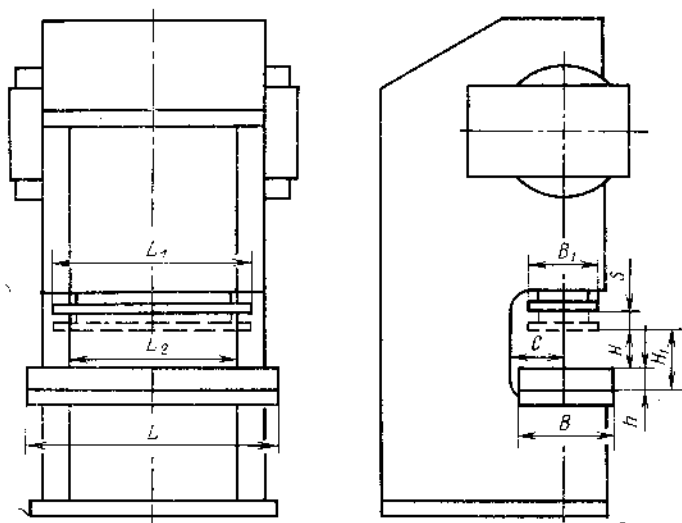
ОКП 38 2131

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

Настоящий стандарт распространяется на открытые простого действия двухкривошипные прессы для различных операций холодной штамповки, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и на экспорт.

1. ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

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



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию прессов.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
Е

© Издательство стандартов, 1987

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы для								
	1		2		1		2		
Номинальное усилие прес-са, кН (тс)	400 (40)				630 (63)				
Ход ползуна S	80		160		100		160		
Частота непрерывных хо-дов ползуна, мин ⁻¹ , не ме-нее	100		63		80		63		
Наибольшее расстояние между подштамповой пли-той и ползуном в его ниж-нем положении при верх-нем положении регулиров-ки H	270	390	270	390	350	500	350	500	
Величина регулировки рас-стояния между подштампо-вой плитой и ползуном	100				125				
Размеры стола	слева направо L	1250	1600	1250	1600	1250	1600	1250	1600
	спереди назад B	530				600			
Размеры ползуна	слева направо L_1	1120	1400	1120	1400	1120	1400	1120	1400
	спереди назад B_1	500				560			
Расстояние от оси ползу-на до станины C	280				315				
Расстояние между стой-ками станины в свету L_2 , не менее	1000	1250	1000	1250	1000	1250	1000	1250	
Путь ползуна до его крайнего положения, на котором пресс развивает номинальное усилие	6								
Толщина подштамповой плиты h	90				100				
Удельная масса K_m , кг/кН·м ⁴ , не более*	623	456	344	260	325	267	220	183	
Удельный расход энергии K_3 главного привода, Вт/кН·мин ⁻¹ , не более*	0,211		0,268		0,249		0,314		

$$*K_m = \frac{M}{P \cdot S \cdot F \cdot H_1}; \quad K_3 = \frac{N}{P \cdot n}, \text{ где}$$

M — масса пресса без средств механизации и автоматизации, кг;

P — номинальное усилие пресса, кН;

S — ход ползуна, м;

F — площадь стола, м²;

$H_1 = (H + h)$ — наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем

N — номинальная мощность электродвигателя главного привода, Вт

наимается при продолжительности включения ПВ=100% и опре-

n — частота непрерывных ходов ползуна в минуту.

Таблица 1

исполнений																																																															
1				2				1				2				1				2																																											
1000 (100)								1600 (160)								2500 (250)								4000 (400)																																							
100				200				125				250				160				320				160				320																																			
80				40				50				40				50				32				32				25																																			
350				500				350				500				420				610				420				610				400				590				400				590				510				700				510				700			
160								200								250																																															
1250				2000				1250				2000				1250				2000				1600				2500				1600				2500				4000				2500				4000															
670								750								850								950																																							
1120				1800				1120				1800				1120				1800				1400				2240				1400				2240				2240				3750				2240				3750											
630								710								800								900																																							
360								400								450								500																																							
1000				1600				1000				1600				1000				1600				1000				1600				1250				2000				1250				2000				2000				3150				2000				3150			
																12																																															
140								160								200																																															
254				182				143				106				135				99				79				58				102				76				58				43				49				38				28				20			
0,214								0,337								0,247								0,386								0,270								0,337								0,317								0,405							

положении при верхнем положении регулировки, м;
 (для асинхронных двигателей с повышенным скольжением при-
 делается в соответствии с обязательным приложением);