

**ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ
ДВОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.
НОРМЫ ТОЧНОСТИ**

Издание официальное

Е

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.С. Григоров, А.М. Барский, В.В. Аверин, Г.А. Купырева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.03.88 № 689
3. Стандарт соответствует СТ СЭВ 1828—79, СТ СЭВ 3866—82
4. ВЗАМЕН ГОСТ 7639—75, ГОСТ 17288—71
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 577—68	2.5
ГОСТ 3749—77	2.5
ГОСТ 8026—92	2.5
ГОСТ 9038—90	2.5
ГОСТ 9392—89	2.5
ГОСТ 9696—88	2.5
ГОСТ 10197—70	2.5
ГОСТ 15961—89	2.1
ТУ 2—034—225—87	2.5

6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)
7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1989 г. (ИУС 8—89)

Редактор *Р.Г. Говердовская*
 Технический редактор *В.Н. Прусакова*
 Корректор *А.С. Черноусова*
 Компьютерная верстка *Е.Н. Мартымяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 07.12.98. Подписано в печать 22.12.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,83.
 Тираж 000 экз. С1637. Зак. 922.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
 Набрано в Издательстве на ПЭВМ
 Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
 Плр № 080102

**ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ДВОЙНОГО
ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ**

**Основные параметры и размеры.
Нормы точности.**

**ГОСТ
7639—88**

Straight side double action one point presses.
Basic parameters and dimensions. Norms of accuracy

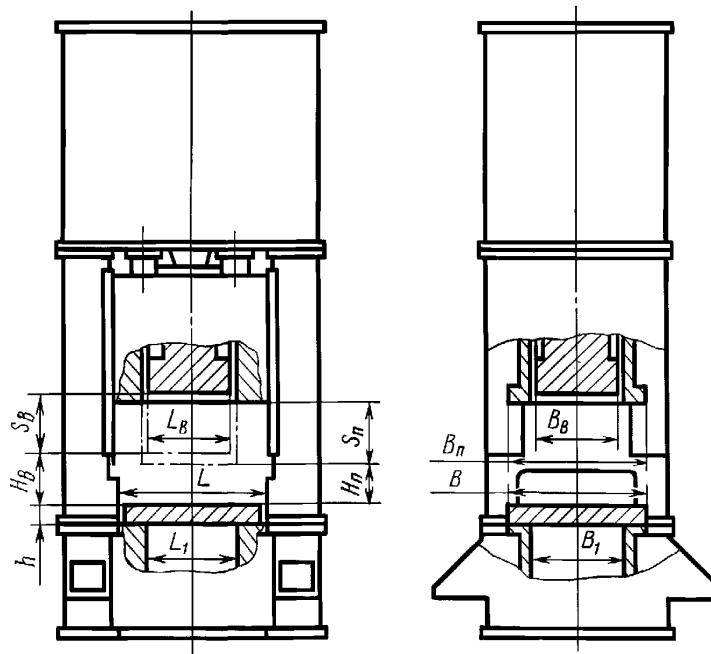
ОКП 38 2145

Дата введения **01.07.89**

Настоящий стандарт распространяется на однокривошипные закрытые прессы двойного действия для глубокой вытяжки листового металла, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные 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, 1988
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Размеры, мм

Наименования основных параметров и размеров	Нормы							
	Номинальное усилие ползуна, кН: вытяжного прижимного	630 400	1000 630	1600 1000	2500 1600	3150 2000	4000 2500	5000 3150
Ход ползуна: вытяжного $S_{\text{п}}$ прижимного $S_{\text{п}}$	400 250		500 320		630 400		800 500	
Расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки: вытяжного $H_{\text{в}}$ прижимного $H_{\text{п}}$	460 400	440 380	570 490	550 470	720 620		920 800	900 780
Размеры ползуна: вытяжного $L_{\text{в}} = B_{\text{в}}$ прижимного спереди назад $B_{\text{п}}$	400 630		500 800	630 1000	800 1250		1000 1600	
Регулируемая частота непрерывных ходов, мин ⁻¹ : наименьшая наибольшая, не менее		20 30		15 25		10 16		9 14
Размер регулировки расстояния между подштамповой плитой, вытяжным и прижимным ползунами, не менее	100	120		160		200		250
Размеры стола $L = B$	630		800	1000	1250		1600	
Размеры отверстия в столе $L_1 = B_1$	400		500	630	800		1000	
Толщина подштамповой плиты h (для прессов без выдвигного стола)	100	120	140	160	180		200	220
Удельная масса $K_{\text{м}}$, кг/(кН · м ⁴), не более*	240	180	125	67	26,85	26		9,85
Удельный расход энергии $K_{\text{э}}$, Вт/(кН · мин ⁻¹), не более *	2,15	100		1,07		1,48		1,20

$$* K_{\text{м}} = \frac{M}{P_{\text{в}} \cdot S_{\text{в}} \cdot L \cdot B \cdot H_{\text{в}}}; \quad K_{\text{э}} = \frac{N}{P_{\text{в}} \cdot n},$$

где M — масса пресса (без средств механизации и автоматизации, устройств крепления и смены штампов и устройств, изготавливаемых по заказу потребителя), кг;

$P_{\text{в}}$ — номинальное усилие вытяжного ползуна, кН;

$S_{\text{в}}$ — ход вытяжного ползуна, м;

$L \cdot B$ — площадь стола, м²;

$H_{\text{в}}$ — расстояние между подштамповой плитой и вытяжным ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, м;

N — номинальная мощность электродвигателя главного привода, Вт;

n — наибольшая частота непрерывных регулируемых ходов, мин⁻¹.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Путь вытяжного и прижимного ползунов до их крайнего нижнего положения, на котором пресс развивает номинальное усилие, должен составлять 16 мм для вытяжного и 6 мм для прижимного ползуна независимо от номинального усилия.

1.3. Муфта, тормоз и система управления ими должны обеспечивать частоту одиночных

включений не менее 75 % наибольшей частоты непрерывных регулируемых ходов, указанной в таблице.

1.4. Прессы должны изготавливаться с окнами в стойках шириной не менее 0,6 от размера стола B .

1.5. По заказу потребителя прессы должны изготавливаться:

с подушками в столе усилием до 20 % от номинального усилия вытяжного ползуна и ходом до 25 % от хода вытяжного ползуна;

с предохранителем по усилию;

с устройствами для быстрой замены штампов.

1.6. По заказу потребителя прессы должны комплектоваться средствами механизации и автоматизации.

1.7. Конструкция прессов должна обеспечивать возможность встраивания их в автоматические линии и автоматизированные комплексы.

2. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

2.1. Общие требования при проведении проверок — по ГОСТ 15961.

Отклонение от горизонтального положения верхней поверхности подштамповой плиты, установленной на столе пресса, в двух взаимно перпендикулярных направлениях не должно превышать 0,1 мм на длине 1000 мм. Контроль уровнем должен осуществляться посередине стола с фронтальной стороны.

2.2. Базовой поверхностью для проверок по пп. 2.6.3—2.6.6 является верхняя поверхность подштамповой плиты.

2.3. Проверка пресса должна проводиться при минимальных величинах зазоров в направляющих, обеспечивающих движение ползуна при включенных устройствах, уравнивающих ползун.

2.4. В том случае, если конструктивные особенности пресса не позволяют провести измерения на длине, в которой отнесен допуск, то последний должен быть пересчитан на наибольшую возможную длину измерения. Полученный при пересчете допуск менее 0,01 мм принимают равным 0,01 мм.

2.5. Для проверок должны быть применены следующие средства измерения:

поверочные линейки типа ШД, класса точности 1 по ГОСТ 8026;

поверочные угольники 90° типа УШ, класса точности 1 по ГОСТ 3749;

набор щупов № 2 по ТУ 2—034—225;

индикатор типа ИЧ, класса точности 1 по ГОСТ 577;

концевые плоскопараллельные меры длины по ГОСТ 9038;

брусковый уровень с ценой деления 0,02 мм по ГОСТ 9392;

многооборотный индикатор с ценой деления 0,01 и 0,02 мм по ГОСТ 9696;

штативы для измерительных головок типа ШМ-II и ШМ-III по ГОСТ 10197.

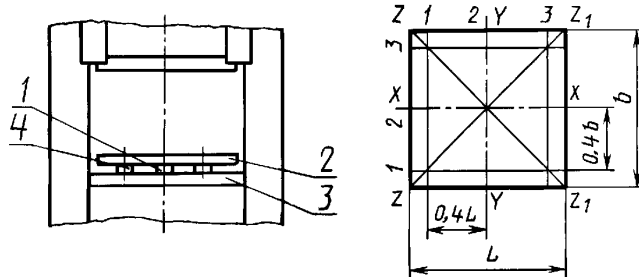
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Нормы точности прессов должны не превышать значений, указанных в пп. 2.6.1—2.6.6.

2.6.1. **Плоскостность поверхности стола (верхней поверхности подштамповой плиты, закрепленной на столе)** (черт.2)

Когда конструкция стола не позволяет использовать его без подштамповой плиты, проверяют плоскостность верхней поверхности подштамповой плиты, закрепленной на столе.

Допуск плоскостности — 0,06 мм на длине 1000 мм (выпуклость не допускается).



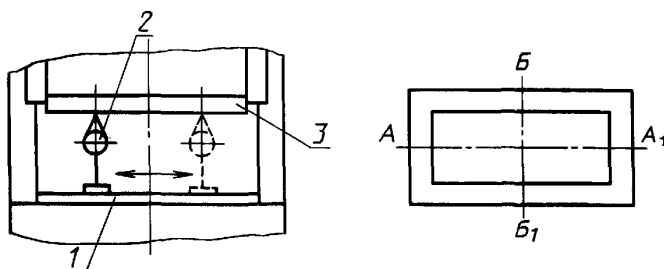
Черт.2

Метод проверки. На поверхность подштамповой плиты 1 устанавливают на стойке индикатор 2 так, чтобы его измерительный наконечник касался поверхности ползуна 3.

Отклонение от параллельности измеряют при наибольшем и наименьшем расстояниях между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении в двух взаимно перпендикулярных направлениях AA_1 и BB_1 в четырех точках: четыре крайние точки, по две в каждом из указанных направлений.

Отклонение от параллельности определяют как наибольшую разность показаний индикатора.

2.6.4. **Параллельность нижней поверхности прижимного ползуна верхней поверхности подштамповой плиты (черт. 5)**



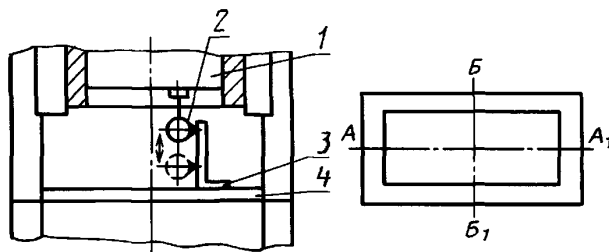
Черт.5

Отклонение от параллельности не должно превышать допуска, указанного в табл. 2.

Метод проверки аналогичен указанному в п. 2.6.3.

При ручном способе регулировки расстояния между подштамповой плитой и прижимным ползуном проверку проводят в одном из положений регулировки: нижнем или верхнем.

2.6.5. **Перпендикулярность хода вытяжного ползуна к верхней поверхности подштамповой плиты (черт. 6)**



Черт.6

Допуск перпендикулярности, мм, на длине 100 мм при усилии вытяжного ползуна, кН:

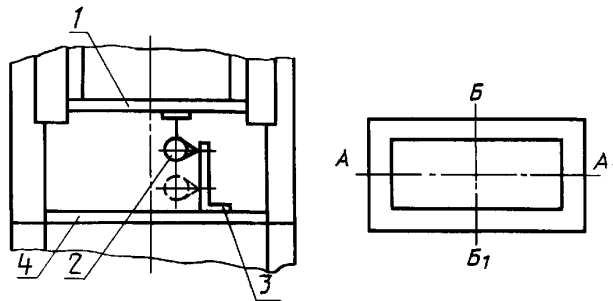
До 2500	0,02
Св. 2500 до 6300	0,03
Св. 6300	0,04

Метод проверки. На верхнюю поверхность подштамповой плиты 4 устанавливают угольник 3. Индикатор 2 крепят к вытяжному ползуну 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался измерительной поверхности угольника.

Отклонение от перпендикулярности измеряют при крайних положениях вытяжного ползуна и в среднем положении регулировки в двух взаимно перпендикулярных направлениях AA_1 и BB_1 на длине хода ползуна в одной точке ползуна.

Отклонение от перпендикулярности определяют как наибольшую разность показаний индикатора на длине хода вытяжного ползуна.

2.6.6. Перпендикулярность хода прижимного ползуна к верхней поверхности подштамповой плиты (черт. 7)



Черт.7

Допуск перпендикулярности, мм, на длине 100 мм при усилии прижимного ползуна, кН:

До 2500	0,02
Св. 2500 до 6300	0,03
Св. 6300	0,04

Метод проверки. На поверхность подштамповой плиты 4 устанавливают угольник 3.

Индикатор 2 крепят к ползуну 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался измерительной поверхности угольника.

Перпендикулярность хода ползуна проверяют в двух положениях ползуна (верхнем и нижнем) при любом неизменном положении регулировки в двух взаимно перпендикулярных плоскостях.

Отклонение от перпендикулярности определяется разностью показаний индикатора в верхнем и нижнем положениях ползуна.

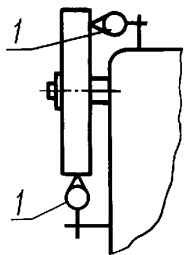
2.6.7. Радиальное и торцевое биение маховика (черт. 8)

Допуск радиального биения, мм, для диаметра маховика, мм:

До 1000	0,10
Св. 1000	0,16

Допуск торцевого биения, мм, для диаметра маховика, мм:

До 1000	0,20
Св. 1000	0,30



Черт.8

Метод проверки. Индикатор 1 устанавливают так, чтобы его измерительный наконечник касался поверхности обода маховика 2 или его торцевой поверхности на расстоянии 10 мм от образующей поверхности обода.

Биение определяется наибольшей разностью показаний индикатора за один оборот маховика. Проверку не проводят при динамически сбалансированном маховике.

Для маховиков, связанных с валом муфтой, проверку проводят при выключенной муфте.