

25909-85  
+



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ПРЕССЫ-АВТОМАТЫ  
ДЛЯ ЧИСТОВОЙ ВЫРУБКИ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 25909-85  
(СТ СЭВ 1830-79)**

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва



Цена 3 коп.

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. П. Ситников, А. Ф. Слюсаренко, В. Г. Сурinna, М. Н. Басин, А. М. Дьяур,  
В. И. Прудникова

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра В. Г. Скрябин

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 декабря 1985 г. № 3902



ГОСТ

25909-85

ПРЕССЫ-АВТОМАТЫ ДЛЯ ЧИСТОВОЙ ВЫРУБКИ

Основные параметры и размеры

Automatic presses for finishing stamping.  
Basic parameters and dimensions

[СТ СЭВ 1830-79]

Взамен  
ГОСТ 25909-83

ОКП 38 2400

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 декабря  
1985 г. № 3902 срок действия установлен

с 01.01.87

до 01.01.92

для прессов-автоматов с номинальным усилием 2500 и 4000 кН

с 01.01.88

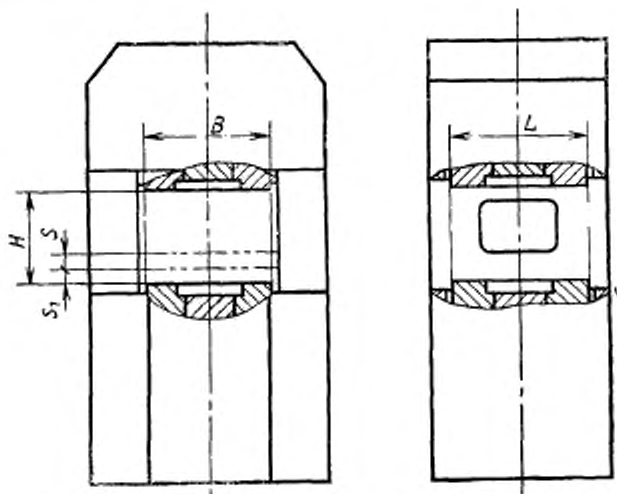
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на гидравлические  
прессы-автоматы, предназначенные для изготовления чистой  
вырубкой деталей из ленты и полосы.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1830-79.

2. Основные параметры прессов-автоматов, удельная масса и  
удельный расход электроэнергии должны соответствовать указан-  
ным на чертеже и в таблице.





Примечание. Чертеж не определяет конструкцию прессов-автоматов.

## Размеры, мм

| Наименование основного параметра   | Нормы       |             |               |               |
|--|-------------|-------------|---------------|---------------|
|  |             |             |               |               |
| Номинальное усилие, кН (тс)*   | 400<br>(40) | 630<br>(63) | 1000<br>(100) | 1600<br>(160) |
| Наибольшее усилие прижима, кН (тс)   | 200<br>(20) | 320<br>(32) | 500<br>(50)   | 800<br>(80)   |
| Наибольшее усилие противодавления, кН (тс)                                     | 100<br>(10) | 160<br>(16) | 250<br>(25)   | 400<br>(40)   |
| Наибольшая частота холостых ходов, мин <sup>-1</sup> , не менее                | 120         |             |               | 100           |
| Ход ползуна $S_1$ :<br>наибольший<br>наименьший                                | 50<br>20    | 60<br>25    |               |               |
| Наибольшее расстояние между плитой и ползуном в его нижнем положении $H$       | 240         | 260         | 300           | 360           |
| Наибольшее значение регулировки расстояния между плитой и ползуном $S_1$       | 60          | 75          |               |               |
| Размеры плиты и ползуна, не менее:<br>$L$<br>$B$                               | 300<br>300  | 350<br>350  | 480<br>480    | 520<br>520    |
| Наибольшие размеры обрабатываемого материала:<br>толщина<br>ширина             | 6<br>125    | 6<br>160    | 8<br>180      | 10<br>250     |
| Удельная масса (без полосоподавателя) $K_m$ , т/м <sup>3</sup> , не более**    | 1104        | 857         | 542           | 647           |
| Удельный расход электроэнергии $K_e$ , кВт/кН·м·мин <sup>-1</sup> , не более** | 5,0         | 3,75        | 3,1           | 3,6           |

## Размеры, мм

Продолжение

| Наименование основного параметра   | Нормы  |               |               |
|--|--|---------------|---------------|
|  | Номинальное усилие, кН (тс)*   | 2500<br>(250) | 4000<br>(400) |
| Наибольшее усилие прижима, кН (тс)   | 1250<br>(125)  | 2000<br>(200) | 3200<br>(320) |
| Наибольшее усилие противодействия, кН (тс)   | 630<br>(63)  | 1000<br>(100) | 1600<br>(160) |
| Наибольшая частота холостых ходов, мин <sup>-1</sup> , не менее                          | 80   | 60            | 50            |
| Ход ползуна <i>S</i> :<br>наибольший<br>наименьший                                       | 70<br>30   | 80<br>30      | 100<br>30     |
| Наибольшее расстояние между плитой и ползуном в его нижнем положении <i>H</i>            | 450  | 460           | 500           |
| Наибольшее значение регулировки расстояния между плитой и ползуном <i>S</i> <sub>1</sub> | 80   |               |               |
| Размеры плиты и ползуна, не менее:<br><i>L</i><br><i>B</i>                               | 650  | 810           | 900           |
|  | 610  | 770           | 900           |
| Наибольшие размеры обрабатываемого материала:<br>толщина<br>ширина                       | 15<br>250  | 16<br>360     | 16<br>450     |
|  | Удельная масса (без полосподавателя) $K_m$ , т/м <sup>3</sup> , не более** | 468           | 421           |
| Удельный расход электроэнергии $K_e$ , кВт/кН·м·мин <sup>-1</sup> , не более**           | 3,6  | 4,2           | 3,5           |

\* Номинальное усилие прессов-автоматов равно сумме наибольшего усилия прижима, наибольшего усилия противодействия и усилия вырубки.

\*\* Удельную массу  $K_m$  и удельный расход электроэнергии  $K_e$  рассчитывают по формулам:

$$K_m = \frac{M}{L \cdot B \cdot C}, \quad K_e = \frac{N \cdot 10^3}{P \cdot n \cdot S}$$

где  $M$  — масса пресса-автомата без полосподавателя, т;

$P$  — номинальное усилие пресса-автомата, кН;

$L$  — длина ползуна, м;

$B$  — ширина ползуна, м;

$S$  — наибольший ход ползуна, м;

$N$  — установленная мощность электродвигателей главного привода, кВт;

$n$  — наибольшая частота холостых ходов, мин<sup>-1</sup>.

Примечание. Нормы удельной массы действительны при значениях срока службы, не менее указанных в технических условиях на конкретные модели прессов-автоматов.

3. Прессы-автоматы должны быть оснащены полосоподавателями, блоками штампов, устройствами для удаления деталей и просечек, ножницами для рубки отходов полос и устройствами для разделения деталей и просечек.

4. По требованию потребителя прессы-автоматы должны быть оснащены правильно-разматывающим, наматывающим устройствами и кранбалкой для смены штампа.

---

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *Н. В. Белякова*  
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 29.12.85 Подл. в печ. 21.02.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,27 уч.-изд. л.  
Тир. 16.000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1779