



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ КОВОЧНЫЕ
ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

**ГОСТ 7284—88
(СТ СЭВ 1829—79)**

Издание официальное

Е



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ КОВОЧНЫЕ**ГОСТ****Параметры и размеры. Нормы точности****7284—88**

Hydraulic forging presses.

Parameters and dimensions. Norms of accuracy

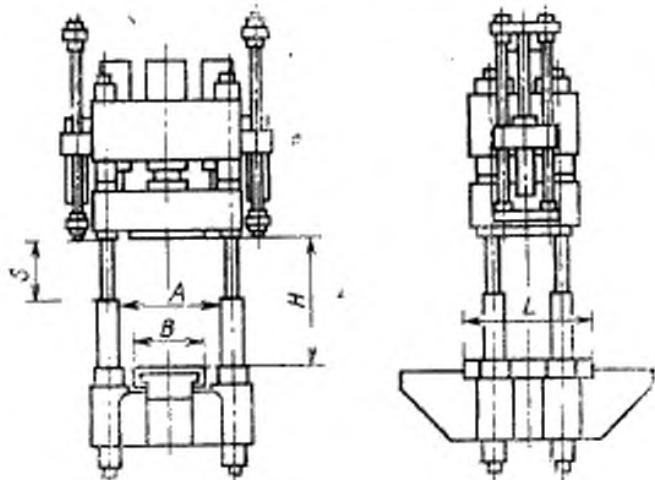
(СТ СЭВ 1829—79)**ОКП 38 2220****Срок действия с 01.07.89****до 01.07.94****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на ковочные гидравлические прессы общего назначения колонной и рамной конструкции с верхним и нижним приводами, предназначенные для выполнения всех операций ковки из углеродистых, средне- и высоколегированных сталей и сплавов, в том числе и на прессы, предназначенные для работы в составе автоматизированных комплексов, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

I. ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

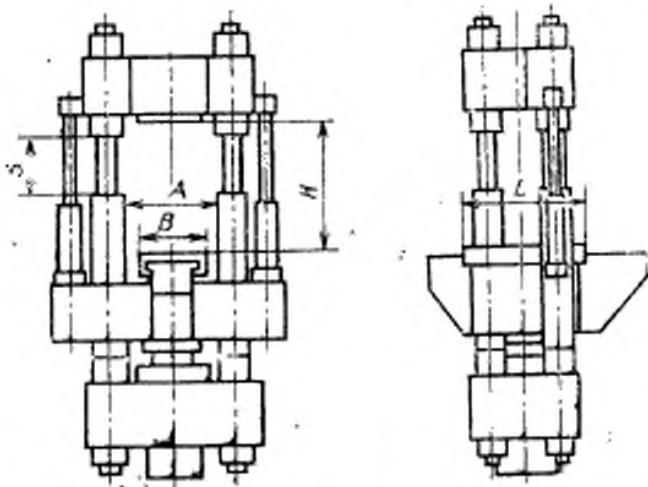
1.1. Параметры и размеры ковочных гидравлических прессов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

Прессы с верхним приводом



Черт. 1

Прессы с нижним приводом



Черт. 2

Примечание. Черт. 1 и 2 не определяют конструкции прессов.

Таблица 1

Назначение параметров и размеров		Размеры, мм						Нормы	
Номинальное усилие пресса, МН (тс)		2 (200)	3,05 (315)	5 (500)	8 (800)	12,5 (1250)	20 (2000)	31,5 (3150)	
Надольший ход подвижной трапеции (рамы) <i>S</i>	I	450	590	710	900	1250	1600	2000	
	II				710	1000	1320	1600	
Расстояние между столом и подвижной трапецией (рамой) в ее верхнем положении <i>H</i>	I				2120	2650	3150	4000	
	II	1400	1600	1800					
Размер рабочей зоны в свету поперек оси конки <i>A</i>					1800	2240	2650	3350	
Размеры выдвижного стола "А", не менее	ширина <i>B</i>	500	630	800	1000	1250	1600	2000	
	длина <i>L</i>	560	710	900	1250	1600	2120	2500	
Ход выдвижного стола от оси пресса *, не менее	в одну сторону	170	220	280	360	450	600	710	
	в другую сторону	710	750	850	1060	1320	1320	1600	

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Номинальные параметры и размеры

		Нормы					
Номинальное усилие пресса, МН (тс)		2 (200)	3,15 (315)	5 (500)	8 (800)	12,5 (1250)	20 (2000)
Частота ходов подвижной трапеции (рамы) и минуту, не менее	рабочих при усилии до 75% номинального	1 II	50 11	40	32	25	22
	при значении хода II	1 II	60 —	100	125	32 140	26 160
Удельная масса K_x , кг/(кН · м ²), не более	проглашавших при усилии до 25% номинального и значении хода не менее 20 мм	—	—	—	80	100	125
	проглашавших при усилии до 12% номинального и значении хода не менее 20 мм	—	—	105	—	100	90
Удельный расход электроэнергии K_e , кВт/(кН · м · с ⁻¹), не более	—	—	—	—	110	100	85
	** Для прессов с индивидуальным насосным приводом.	1 II	53,72 —	33,92 —	14,35 —	9,56 10,55	4,60 7,27

1,9

* Для прессов с номинальным усилием 2 и 3,15 МН вместо подвижного стола допускается применять поворотный стол с параметрами по согласованию с потребителем.

** Для прессов с индивидуальным насосным приводом.

П р а м е ч а н и я:

1. I — для прессов, обрабатываемых углеродистые стали.

II — для прессов, обрабатываемых средние и высоколегированные стали и сплавы.

2. Обжатие при рабочих ходах составляет 50% хода, при проглашавших ходах — 5 мм.

1.2. По заказу потребителя прессы могут изготавливаться с выталкивателем и устройством для смены нижних бойков.

1.3. Показатели удельной массы (K_m) и удельного расхода электроэнергии (K_3) определяют по формулам

$$K_m = \frac{M}{P \cdot F \cdot 0,5 (S \cdot H)^{0,33}}; \quad K_3 = \frac{N \cdot \left(\frac{1}{v_1} + \frac{1}{v_2} + \frac{2}{v_3} \right)}{P},$$

где M — масса пресса (без бойков, перекрытий, узлов механизации и привода), кг;

P — номинальное усилие пресса, кН;

F — площадь стола, м²;

S — ход подвижной траверсы (рамы), м;

H — расстояние между столом и подвижной траверсой (рамой) в ее верхнем положении, м;

N — установленная мощность привода пресса с индивидуальным насосным приводом, кВт;

v_1 — скорость подвижной траверсы (рамы) при холостом ходе, м/с;

v_2 — скорость подвижной траверсы (рамы) при рабочем ходе, м/с;

v_3 — скорость подвижной траверсы (рамы) при возвратном ходе, м/с.

Примечание. Значения удельного расхода энергии, приведенные в табл. 1, рассчитаны из значений скоростей подвижной траверсы прессов с индивидуальным приводом, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Номинальное усилие пресса, МН	Скорость подвижной траверсы, м/с, при ходе		
	холостом	рабочем	возвратном
2,00; 3,15	0,24	0,13	0,24
5,00	0,32		0,32
8,00; 12,5		0,08	0,30
20,00; 31,5	0,25		0,25

2. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

2.1. Общие требования при проведении проверок — по ГОСТ 15961—80.

2.2. Если конструктивные особенности пресса не позволяют провести проверку точности на длине, к 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.

2.3. Для проведения проверок рекомендуется применять средства измерения в соответствии с приложением.

2.4. Базовыми поверхностями являются:

опорные поверхности подвижной траверсы (рамы) и выдвижного (поворотного) стола для проверок 2.6.1 и 2.6.2;

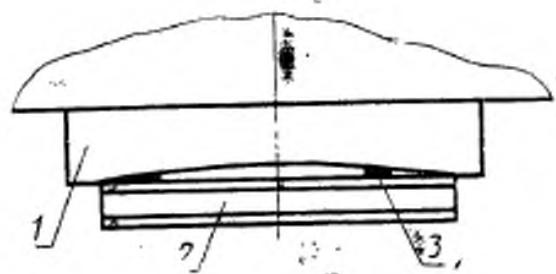
колонны (стойки) и направляющая поверхность основания для проверок 2.6.5 и 2.6.6.

2.5. Допуск плоскости опорных поверхностей инструмента, устанавливаемого на подвижную траверсу и на выдвижной стол, не должен быть более 0,12 мм на длине 1000 мм (выпуклость не допускается).

2.6. Устанавливаются следующие проверки и нормы точности прессов:

Проверка 2.6.1. Плоскость опорных поверхностей подвижной траверсы (рамы) в месте крепления инструмента.

Проверку проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 3.



Черт. 3

Допуск плоскости — 0,12 мм на длине 1000 мм (выпуклость не допускается).

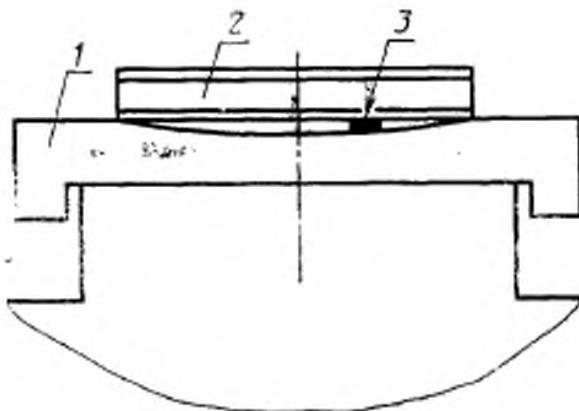
Метод проверки. К проверяемой поверхности подвижной траверсы (рамы) 1 вдоль главных осей рабочей поверхностью прикладывают поверочную линейку 2.

Шупом 3 проверяют просвет между рабочей поверхностью линейки и проверяемой поверхностью.

Максимальное значение просвета между поверочной линейкой и поверхностью стола принимают за фактическое отклонение от плоскости.

Проверка 2.6.2. Плоскость рабочей поверхности выдвижного (поворотного) стола.

Проверку проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 4.



Черт. 4

Допуск плоскости — 0,12 мм на длине 1000 мм (выпуклость не допускается).

Метод проверки. К проверяемой поверхности выдвижного стола 1 вдоль главных осей рабочей поверхности прикладывают поверочную линейку 2.

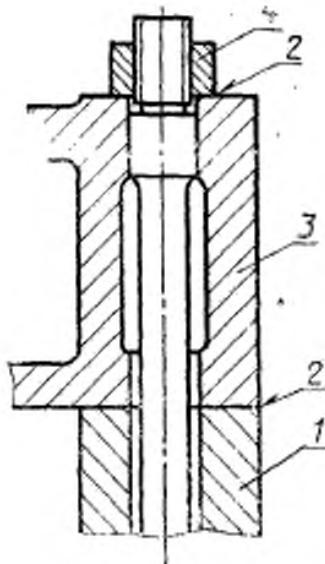
Щупом 3 проверяют просвет между рабочей поверхностью линейки и проверяемой поверхностью.

Максимальное значение просвета между поверочной линейкой и поверхностью стола принимают за фактическое отклонение от плоскости.

С. 8 ГОСТ 7284—88

Проверка 2.6.3. Плотность прилегания торцов, гаек, стоек, буртов колонн к опорным поверхностям верхней и нижней неподвижных траверс.

Проверку проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 5.



Черт. 5

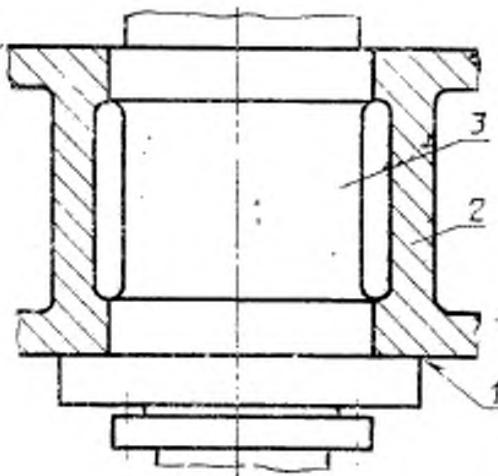
Допуск на прилегание — по ГОСТ 7600—85.

Метод проверки. Щупом 2 проверяют просвет между сопряженными поверхностями стойки 1 и траверсы 3, траверсы 3 и гайки 4.

Максимальное значение просвета принимают за фактическое отклонение от плотности прилегания.

Проверка 2.6.4. Плотность прилегания буртов рабочих цилиндров к опорным поверхностям.

Проверку проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 6.



Черт. 6

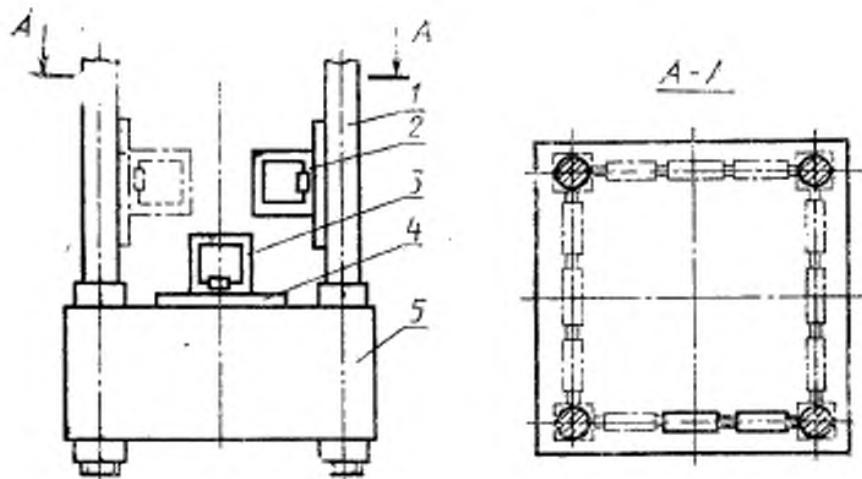
Допуск на прилегание — по ГОСТ 7600—85.

Метод проверки. Щупом 1 проверяют просвет между сопряженными поверхностями детали 2, в которой устанавливают цилиндр, и цилиндром 3.

Максимальное значение просвета принимают за фактическое отклонение от плотности прилегания.

Проверка 2.6.5. Перпендикулярность колонн (стоеч) к опорным поверхностям нижней траверсы (основания).

Проверку проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 7.



Черт. 7

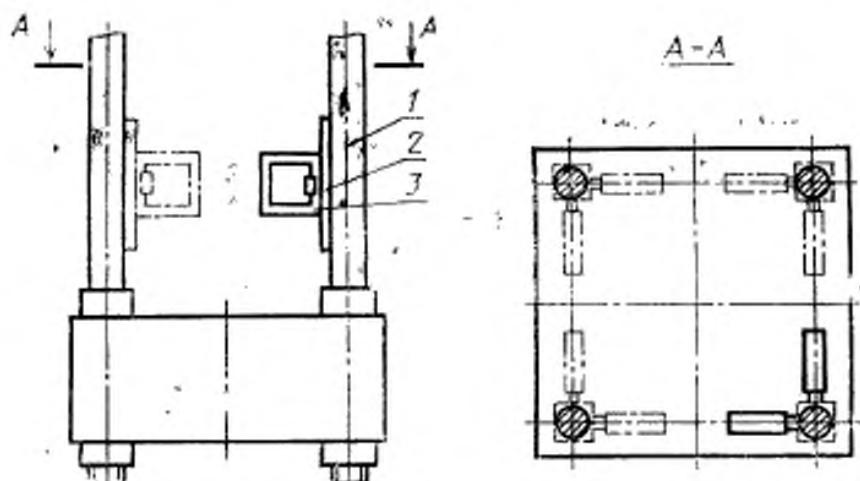
Допуск перпендикулярности — 0,16 мм на длине 1000 мм.

Метод проверки. На нижнюю неподвижную траверсу (основание) 5 кладут поверочную линейку 4, на которую устанавливают рамный уровень 3. К вертикальной образующей колонны (стойки) 1 через поверочную линейку прикладывают рамный уровень 2. Отклонение от перпендикулярности проверяют по направлениям главных осей пресса и определяют абсолютной разностью показателей уровней, если отсчеты по уровням расположены по одну сторону от нулевой отметки и абсолютной суммой показателей уровней, если отсчеты по уровням расположены по обе стороны от нулевой отметки.

Примечание. Уровни 2 и 3 должны иметь одинаковую цену делений. Отклонение от перпендикулярности стоек проверяют прикладыванием поверочной линейки к направляющим накладкам.

Пунктирной линией показаны стойки, штрих-пунктирной — установка мерительного инструмента в местах проверки.

Проверка 2.6.6. Параллельность колонн (стоеч).
Проверку проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 8.



Черт. 8

Допуск параллельности — 0,25 на длине 1000 мм.

Метод проверки. К вертикальной образующей колонны (стойки) 1 прикладывают поверочную линейку 2, на которую устанавливают рамный уровень 5. Отклонение от параллельности проверяют по направлениям главных осей пресса и определяют абсолютной разностью показаний уровня, поочередно устанавливаемого на две колонны (стойки), если отсчеты по уровню расположены по одну сторону от нулевой отметки, и абсолютной суммой показаний уровня, если отсчеты по уровню расположены по обе стороны от нулевой отметки.

Примечание. Параллельность стоек проверяют прикладыванием поверочной линейки 2 к направляющим накладкам. Пунктирной линией показаны стойки, штрих-пунктирной — установка мерительного инструмента в местах проверки.

**СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ,
ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ТОЧНОСТИ ПРЕССОВ**

1. Проверочные линейки длиной не менее 1000 мм с широкой рабочей поверхностью прямоугольного сечения класса точности 1 по ГОСТ 8026—75.

Допускается использование линеек меньших размеров для контроля поверхностей менее 1000×1000 мм.

2. Щупы класса точности 1 по ГОСТ 882—75.

3. Рамные уровни с ценой деления 0,02 мм по ГОСТ 9392—75.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Г. М. Грозицкий, Н. А. Бригеда, М. А. Бурлачка

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.03.88 № 722

3. Срок проверки — 1992 г.; периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт содержит все требования СТ СЭВ 1829—79. В стандарт дополнительно включены показатели назначения, экономического использования материалов и энергии, нормы точности

5. ВЗАМЕН ГОСТ 7284—80, ГОСТ 16387—80

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 882—75	Приложение
ГОСТ 7600—85	2.6.3; 2.6.4
ГОСТ 8026—75	Приложение
ГОСТ 9392—75	Приложение
ГОСТ 15961—80	2.1

Редактор В. М. Лысенкин

Технический редактор В. Н. Малькова

Корректор Е. А. Богачкова

Сдано в наб. 06.04.88 Подп. к печ. #8.06.88 1.0 усл. л. л. 1.0 усл. кр.-отт. 0.66 уч.-изд. л.
Тираж 14 000 экз. Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., б. Зак. 2265