

**Изменение № 1 ГОСТ 8390—84 Прессы электрогидравлические для вырубki деталей. Общие технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.08.89 № 2515**

**Дата введения 01.01.90**

Пункт 1.7. Таблица. Параметры 4, 5 изложить в новой редакции (см. с. 153).  
сноску \* изложить в новой редакции: «\* По заказам потребителей допускается выпускать прессы с усилием вырубki 180 и 200 кН с параметрами по техническим условиям на прессы указанных исполнений»;

сноски \*\* и \*\*\* исключить;

таблицу дополнить примечанием: «Примечание. Масса прессов указана без вспомогательных устройств:

для типов 2 и 4 — без механизма подачи настила (или стола), рулонодержателя и пылеприемника;

для типа 3 — без шкафа управления;

для типа 5 — без механизмов подачи настила и перемещения стола, рулонодержателя и пульта управления».

Пункт 2.1. Последний абзац исключить.

Пункт 2.3. Заменить слова: «на всей площади» на «на рабочей поверхности».

Пункты 2.4, 2.6—2.11 исключить.

*(Продолжение см. с. 152)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 8390—84)*

Пункты 2.13, 2.14 изложить в новой редакции: «2.13. Все наружные и доступные для окраски внутренние необработанные поверхности прессов должны быть окрашены в зависимости от условий эксплуатации и категории размещения. Внешний вид лакокрасочных покрытий должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.032—74.

2.14. Срок сохраняемости лакокрасочных покрытий при эксплуатации прессов должен быть не менее двух лет, а при изготовлении на экспорт — по договору между предприятием и внешнеэкономической организацией».

Пункт 2.15 исключить.

Пункты 2.16—2.18 изложить в новой редакции: «2.16. Детали соединительных систем смазки и гидравлической аппаратуры, головки винтов, гайки, часто отвинчиваемые при эксплуатации, должны иметь защитные покрытия по ГОСТ 9.306—85.

2.17. Средний срок службы до капитального ремонта — не менее 60 мес.

2.18. Средняя наработка на отказ, не менее:

380 ч — для пресса типа 1,

250 ч — для прессов типов 2, 3, 4,

150 ч — для пресса типа 5».

Пункт 2.19. Исключить слова: «по ГОСТ 27.103—83».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.20: «2.20. Нормы установленной безотказной наработки по согласованию с заказчиком устанавливаются в ТУ на прессы конкретных исполнений».

*(Продолжение см. с. 153)*

Наименование параметра и размера	Норма для типа и исполнения											
	1			2		3	4				5	
	1	2	3	1	2	1	1	2	3	4	1	2
4. Масса без вырубочной плиты, кг, не более	1090	1430	1300	2000	3000	2065	3000	3100	7500	8000	9700	25000
5. Удельный расход электроэнергии, (кВт·ч/ч)/кН	0,015	0,009	0,016	0,0124	0,012	0,0105	0,028	0,015	0,017	0,015	0,008	0,012

(Продолжение см. с. 154)

Пункты 3.1—3.3 изложить в новой редакции: «3.1. Электрооборудование прессов должно относиться по способу защиты человека от поражения электрическим током к классу I по ГОСТ 12.2.007.0—75.

3.2. Предельно допустимые уровни звуковой мощности и звукового давления и метод их контроля должны быть указаны в технических условиях на прессы конкретных исполнений в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.003—83 и ГОСТ 12.1.023—80.

3.3. Предельно допустимые логарифмические уровни виброскорости и метод их контроля должны быть указаны в технических условиях на прессы конкретных исполнений в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.012—78».

Пункт 3.4. Первый абзац. Заменить слова: «Вырубку на прессах следует производить только изолированными резаками, оснащенными контактными пружинами» на «При этом вырубку на прессах следует производить изолированными резаками с включением пресса на вырубку педалью».

Пункт 3.7 изложить в новой редакции: «3.7. Асинхронные двигатели привода прессов должны быть закрытого обдуваемого исполнения по степени защиты IP44 ГОСТ 17494—87. Защитные ограждения должны быть надежно закреплены. Ограждения, открываемые и снимаемые вручную, должны иметь соответствующие устройства (ручки, скобы и т. п.) по ГОСТ 12.2.062—81».

Пункт 3.12. Исключить слова: «по ГОСТ 21130—75».

Пункты 3.13—3.19 исключить.

Пункты 4.1, 4.2, 5.2, 5.4, 6.1, 6.2 изложить в новой редакции: «4.1. В комплект прессов должны входить:

руководство по эксплуатации;

комплект запасных частей согласно техническим условиям на прессы конкретных исполнений.

4.2. Товаросопроводительная документация для прессов, предназначенных для экспорта, — по договору между предприятием и внешнеэкономической организацией.

5.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждый пресс на соответствие требованиям настоящего стандарта.

При приемо-сдаточных испытаниях проверяют:

соответствие требованиям п. 3 таблицы, пп. 2.12 и 2.16;

внешним осмотром;

работу пресса на холостом ходу (п. 2 таблицы);

работу пресса под нагрузкой (п. 2.3, п. 1 таблицы).

5.4. Периодическим испытаниям следует подвергать один пресс каждого исполнения не реже одного раза в три года из числа прошедших приемо-сдаточные испытания на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

6.1. Обкатку прессов под нагрузкой следует проводить в течение 1 ч с имитацией нагрузки путем сжатия резиновой пластины. Работу прессов под нагрузкой проверяют контрольными вырубками (от 2 до 6) картона марки СОД толщиной 2,8 мм по ГОСТ 9542—87 в два слоя, при этом один слой используется в качестве прокладки. Детали следует вырубать по всему периметру резака на любом участке рабочей поверхности вырубочной плиты. Давление в гидросистеме, параметры резака и резиновой пластины, цикл и величина холостого хода ударника (траверсы) должны быть установлены в технических условиях на прессы конкретных исполнений.

6.2. Усилие вырубки пресса (п. 1 таблицы) следует проверять сравнением диаметров сферических отпечатков шариков диаметром 15—40 мм на стальной плите толщиной не менее 25 мм, полученных на прессах при давлении, указанном в технических условиях на прессы конкретных исполнений, и на универсальной разрывной машине при усилии 100, 160, 250 и 400 кН. Допустимые отклонения диаметров отпечатков шарика —  $\pm 10\%$ . Усилие вырубки прессов 630, 1000, 1600 и 2500 кН следует проверять расчетным путем, умножив значения показания манометра на площадь штока цилиндра пресса соответствующего исполнения».

Пункт 6.3. Исключить слова: «по ГОСТ 427—75».

(Продолжение см. с. 155)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 8390—84)*

Пункты 6.5—6.9 изложить в новой редакции:

«6.5. Массу прессов (п. 4 таблицы) следует проверять на весах обычного класса точности или при помощи динамометра обыкновенного, 1-го класса точности.

6.6. Удельный расход электроэнергии (п. 5 таблицы) определяют при периодических испытаниях расчетным путем с использованием значения расхода электроэнергии, измеренного при помощи счетчика активной энергии класса точности 1,0.

6.7. Показатели надежности (пп. 2.17, 2.18 и 2.20) подтверждаются результатами эксплуатационных наблюдений по методике, разработанной в установленном порядке.

6.8. Качество вырубki деталей (п. 2.3) следует проверять внешним осмотром.

6.9. Параметр шероховатости следует проверять профилографом-профилометром контактным 2-й степени точности или по образцам шероховатости повержности».

Пункты 6.10—6.13 исключить.

Пункт 6.14. Заменить слова: «по ГОСТ 166—80» на «с пределом допускаемой погрешности 0,1».

Пункт 6.16 исключить.

*(Продолжение см. с. 156)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 8390—84)*

Пункты 6.17, 6.18, 7.1, 7.3 изложить в новой редакции: «6.17. Шумовые характеристики следует проверять по ГОСТ 12.1.028—80 шумомером 2-го класса.

6.18. Параметры вибрации следует проверять по ГОСТ 12.1.043—84 виброизмерительным прибором 2-го класса.

7.1. На каждом прессе должна быть прикреплена табличка по ГОСТ 12969—67, ГОСТ 12971—67, содержащая:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;

обозначение прессы;

порядковый номер прессы по системе нумерации предприятия-изготовителя; год выпуска.

На табличках прессов, предназначенных для экспорта, должна быть надпись «Сделано в СССР» на русском языке или языке, указанном в договоре между предприятием и внешнеэкономической организацией.

7.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77. Содержание маркировки — в соответствии с требованиями чертежей.

Пункт 7.6. Первый абзац дополнить словами: «или ГОСТ 26014—83».

Пункт 7.7 изложить в новой редакции: «7.7. Прессы, предназначенные для экспорта, должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 24634—81».

Пункты 7.8, 7.9 исключить.

Пункт 8.2. Заменить ссылку: ГОСТ 24444—80 на ГОСТ 24444—87.

Пункт 9.1 изложить в новой редакции: «9.1. Изготовитель гарантирует соответствие прессов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования, монтажа».

(ИУС № 12 1989 г.)

*(Продолжение см. с. 157)*