



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т  
С О Ю З А С С Р

---

**АВТОМАТЫ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ**  
**РЯДЫ ГЛАВНЫХ ПАРАМЕТРОВ**

**ГОСТ 6283—88  
(СТ СЭВ 1830—89)**

**Издание официальное**

## АВТОМАТЫ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ

## Ряды главных параметров

Metal forming machines.  
Series of main parametersГОСТ  
6283-88  
(СТ СЭВ 1830-89)

ОКП 38 2400

Дата введения 01.01.89

Ряды главных параметров кузнечно-прессовых автоматов должны соответствовать значениям, указанным в таблице.

Наименование автомата	Главный параметр	Ряды главных параметров
Автоматы листоштамповочные многопозиционные		100; 160; 250; 400; 630; 1000; 1600; 2500; (3150); 4000; (5000); 6300; (8000); 10000; (12500); 16000; (20000); 25000; (32000); 40000
Автоматы листоштамповочные с нижним приводом		25; 63; 100; 160; 250; (320); 400; (500); 630; (800); 1000; (1250); 1600; (2000); 2500
Прессы-автоматы вырубные быстроходные		250; 400; 630; (800); 1000; (1250); 1600; (2000); 2500; (3150); 4000
Прессы-автоматы для чистовой вырубки		400; 630; 800; 1000; 1600; 2000; 2500; 3150; 4000; 6300; 10000
Автоматы профиленакатные (рельсонакатные) двухроликовые		63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 320; (360); 400; 500; 630; 800
Автоматы кривошипные много-позиционные для холодного выдавливания металла вертикальные		2500; 4000; 6300; 10000
Автоматы механические для прессования изделий из металлических порошков		25; 40; 63; 100; 160; 250; 400; 630; 1000; 1600; 2500; 4000; 6300
Прессы-автоматы гидравлические для прессования изделий из металлических порошков		100; 250; 630; 1000; 1600; 2500; 4000; 6300; 10000
Автоматы универсально-гибочные	Наибольший диаметр обрабатываемой проволоки, мм	0,8; 1,2; 2,0; 3,2; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,5
Автоматы для холодной навивки пружин	Наибольший диаметр проволоки, мм	0,8; (1,0); 1,6; 2,5; 4,0; 6,3; (7,0); 10,0; 16,0
Автоматы для изготовления пружинных шайб	Наибольшее сечение обрабатываемой проволоки, мм	1,0×1,0; 2,5×2,5; (3,0×3,0); 5,0×5,0; 8,0×8,0; 12,0×12,0
Автоматы цепевязальные холодногибочные для круглозвенных цепей	Наибольший диаметр цепной стали, мм	5; 8; 13; 16; 20; 25
Автоматы правильно-отрезные для круглого и фасонного материала	Наибольший диаметр материала, мм	1,0; 1,6; 2,5; 4,0; 6,3; (8,0); 10,0; 16,0; 25,0; 40,0

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988  
 © ИПК Издательство стандартов, 1998  
 Переиздание с Изменениями

Продолжение

Наименование автомата	Главный параметр	Ряды главных параметров
Автоматы холодновысадочные двухударные с цельной матрицей	Наибольший диаметр стержня изделия, мм	1,6; 2,5; 4,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0
Автоматы холодноштамповочные многопозиционные для крепежных изделий стержневого типа		6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 24,0
Автоматы обрезные		6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0
Автоматы холодноштамповочные многопозиционные для изделий типа гаек	Наибольший диаметр резьбы, мм	5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 24,0
Автоматы резьбонакатные с роликом и сегментом		2,5; 4,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 24,0
Автоматы резьбонакатные с плоскими плашками		2,5; 4,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 24,0
Автоматы проволочно-гвоздильные	Наибольший диаметр строительного гвоздя, мм	1,2; (1,4); 2,0; 3,0; 4,0; 6,0; 8,0; (9,0)
Автоматы горячештамповочные для изделий типа гаек и колец	Наибольший диаметр резьбы гайки, мм	16,0; 27,0; 36,0; 42,0; 48,0; 72,0

П р и м е ч а н и я:

1. Значения, указанные в скобках, не рекомендуются.
2. Значения временного сопротивления  $\sigma_b$  для исходного материала наибольших размеров приведены в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Справочное*

**Значения временного сопротивления  $\sigma_b$  исходного материала**

Наименование автомата	$\sigma_b$ , МПа, не более
Автоматы: универсально-гибочные, цепевязальные холодногибочные для кругловенных цепей, проводочно-гвоздильные	500
Автоматы для холодной навивки пружин, наибольших диаметров, мм: 0,8 1,6 2,5 4,0 6,3 10,0 16,0	2800 2100 1900 1400 1200 900 600
Автоматы для изготовления пружинных шайб из проволоки: квадратного сечения трапециевидного сечения	1000 500
Автоматы: правильно-отрезные для круглого и фасонного материала, холодновысадочные двухударные с цельной матрицей, обрезные	800
Автоматы холодноштамповочные многопозиционные для крепежных изделий стержневого типа	750
Автоматы холодноштамповочные многопозиционные для изделий типа гаек	590
Автоматы резьбонакатные: с роликом и сегментом с плоскими плашками	1000 450
Автоматы горячештамповочные для изделий типа гаек и колец	600

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Введено дополнительно, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

И.С. Калениченко, канд. техн. наук; Т.Л. Псарева, В.К. Белильцев (руководитель темы),  
Н.М. Кочеткова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.02.88 № 185

3. Срок проверки — 2001 г., периодичность проверки — 10 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1830—89

5. ВЗАМЕН ГОСТ 6283—85 и ГОСТ 25908—83

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1989 г. (ИУС 2—90)

Редактор *В.Н. Копысов*  
Технический редактор *О.Н. Власова*  
Корректор *Т.И. Кононенко*  
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.07.98. Подписано в печать 24.08.98. Усл.печл. 0,47. Уч.-изд.л. 0,35.  
Тираж 141 экз. С/Д 6357. Зак. 646.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6  
П/я № 080102