

Изменение № 1 ГОСТ 4.456—86 Система показателей качества продукции. Кузнечно-прессовое оборудование. Номенклатура показателей

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.12.87 № 5065

Дата введения 01.05.88

Пункт 1.1. Таблица 1. Пункты 1.5, 1.77 изложить в новой редакции:

| Наименование показателей | Обозначение показателей качества | Наименование характеризуемого свойства |
|---|----------------------------------|--|
| 1.5. Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки в наибольшем ходе ползуна, мм | H | — |
| 1.77. Наименьший радиус гибки, мм | D_r | — |

пункт 1.24. Исключить единицу: шт./мин;

пункт 1.66. Заменить слово: «Наибольшее» на «Наименьшее»;

примечание 1 после слова «дополнена» дополнить словами: «и уточнена».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.2: «1.2. Алфавитный перечень показателей качества КПО, входящих в установленную номенклатуру, приведен в справочном приложении».

Пункт 2.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 314)

Показатели качества по подгруппам кузнечно-прессового оборудования

| Наименование подгруппы однородной продукции | Номер показателя по табл. 1 |
|---|--------------------------------------|
| Механические прессы: кривошипные (кроме винтовых, для пробивки отверстий и координатно-револьверных) | 1.1, 1.3—1.6, 1.10—1.12 |
| винтовые | 1.1—1.6, 1.10—1.12 |
| для пробивки отверстий | 1.1, 1.4, 1.7, 1.8, 1.10—1.12 |
| координатно-револьверные | 1.1, 1.3, 1.4, 1.7—1.12 |
| Гидравлические прессы: | |
| листоштамповочные одностоечные от- | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.14, |
| бортовочные | 1.16—1.18 |
| листоштамповочные одностоечные | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.14, 1.16, |
| | 1.17 |
| листоштамповочные простого дейст- | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.12, 1.14, |
| вия | 1.16, 1.17 |
| листоштамповочные двойного дейст- | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.12, 1.14, |
| вия, рамные и колонные | 1.16—1.18 |
| ковочные | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.12, 1.14, |
| | 1.17 |
| для горячей объемной штамповки, без- | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.12, 1.14, |
| облойной штамповки многоплунжерные, | 1.16, 1.17 |
| холодного выдавливания деталей | |

(Продолжение см. с. 315)

| Наименование подгруппы однородной, продукции | Номер показателя по табл. 1 |
|---|--|
| для изотермической штамповки | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.12, 1.14, 1.16—1.18 |
| для холодного выдавливания рельефных полостей | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.12, 1.14, 1.15, 1.17 |
| правильные и монтажно-запрессовочные одноствоечные | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.12, 1.13, 1.14, 1.17 |
| насадочные (монтажно-колесные) | 1.1, 1.3, 1.10—1.12, 1.14, 1.17, 1.19 |
| пакетировочные для металлических отходов и брикетировочные для чугунной и стальной стружки: | 1.1, 1.3, 1.10—1.12, 1.17, 1.20—1.22, 1.24 |
| трубопрутковые | 1.1, 1.3, 1.10—1.12, 1.14, 1.17, 1.20, 1.23, 1.24 |
| прутково-профильные | 1.1, 1.3, 1.10—1.12, 1.17, 1.20, 1.23, 1.24 |
| для синтеза сверхтвердых материалов этажные | 1.1, 1.3, 1.10—1.12, 1.14, 1.16, 1.17 |
| | 1.1, 1.3, 1.5, 1.10—1.12, 1.14, |
| | 1.27—1.29 |
| для прессования изделий из пластмасс, для ускоренного прессования изделий из пластмасс, для прессования изделий из пластмасс колонные | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.12, 1.14, 1.16 |
| Прессы-автоматы для прессования изделий из пластмасс, прессы-автоматы для литья изделий из пластмасс | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.12, 1.14, 1.16 |
| Машины однопозиционные для литья под давлением термопластичных и терморезактивных материалов | 1.1, 1.3, 1.5, 1.10—1.12, 1.16, 1.30—1.36 |
| Прессы-автоматы для прессования изделий из металлических порошков | 1.1, 1.3, 1.5, 1.10—1.12, 1.14, 1.16, 1.25, 1.26 |
| Прессы-автоматы для прессования изделий из порошков твердых сплавов | 1.1, 1.3, 1.10—1.12, 1.14, 1.16, 1.25, 1.26 |
| Автоматы: | |
| холодновысадочные двухударные с цельной матрицей | 1.1, 1.7, 1.10—1.12, 1.24 |
| холодновысадочные многопозиционные для изделий стержневого типа и гаечные, горячештамповочные многопозиционные для изделий стержневого типа и типа гаек и колец, холодной штамповки шариков и роликов, проводочно-гвоздильные | 1.1, 1.4, 1.7, 1.10—1.12 |
| холодновысадочные для изготовления полупустотельных заклепок и обрезные для полного изготовления винтов и шурупов | 1.1, 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.24 |
| резьбонакатные с роликом и сегментом | 1.1, 1.7, 1.10—1.12, 1.24 |
| резьбонакатные с плоскими плашками | 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.24, 1.37, 1.38, 1.100 |
| резьбонакатные ролик-кольцо | 1.7, 1.10—1.12, 1.100 |
| профиленкатные (резьбонакатные) | 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.24, 1.37, 1.38, 1.100 |
| двухроликовые | 1.3, 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.37, 1.38, 1.39, 1.91, 1.100, 1.101 |

| Наименование подгруппы однородной продукции | Номер показателя по табл. 1 |
|--|--|
| для холодного выдавливания деталей из цветных металлов горизонтальные | 1.1, 1.3, 1.4, 1.5, 1.7, 1.10—1.12 |
| кривошипные многопозиционные для холодного выдавливания металла вертикальные | 1.1, 1.3, 1.4, 1.5, 1.6, 1.10—1.12 |
| механические для прессования изделий из металлических порошков | 1.1, 1.3, 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.16, 1.25 |
| механические для прессования изделий из порошков твердых сплавов | 1.1, 1.3, 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.16, 1.25 |
| механические для горячей штамповки изделий из металлических порошков | 1.1, 1.3, 1.4, 1.10—1.12 |
| для прессования изделий из металлических и неметаллических порошков ротационные | 1.1, 1.7, 1.10—1.12, 1.25, 1.40, 1.41, 1.42 |
| листоштамповочные многопозиционные | 1.1, 1.3, 1.4, 1.5, 1.7, 1.10—1.12, 1.44, 1.46, 1.47 |
| листоштамповочные с нижним приводом | 1.1, 1.3—1.5, 1.7, 1.10—1.12, 1.45—1.47 |
| универсально-гибочные с приводом гибочных ползунов от центральной шестерни | 1.1, 1.3, 1.4, 1.7, 1.10—1.12 |
| для изготовления шплинтов | 1.7, 1.10—1.12, 1.24 |
| для холодной навивки пружин муфтового и кулисного видов, растяжения, кручения | 1.7, 1.10—1.12, 1.24, 1.48 |
| для изготовления пружинных шайб и сеткоплетельные | 1.7, 1.10—1.12, 1.24 |
| цепевязальные холодногибочные для круглозвенных цепей | 1.7, 1.10—1.12, 1.49 |
| цепесварочные | 1.7, 1.10—1.12, 1.50, 1.51 |
| цепекалибровочные | 1.7, 1.10—1.12, 1.52, 1.53 |
| Прессы-автоматы механические для калибровки изделий металлокерамических и из металлопорошков | 1.1, 1.3, 1.7, 1.10—1.12, 1.16 |
| Прессы-автоматы вырубные быстроходные | 1.1, 1.3—1.5, 1.7, 1.10—1.12, 1.46, 1.47 |
| Прессы-автоматы перфорационные | 1.1, 1.3—1.5, 1.7, 1.10—1.12, 1.46 |
| Прессы-автоматы для штамповки пластин статора и ротора горизонтальные | 1.1, 1.3, 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.46, 1.47 |
| Прессы-автоматы для чистовой вырубки | 1.1, 1.3—1.5, 1.7, 1.10—1.12, 1.46, 1.47 |
| Полуавтоматы для горячей навивки пружин | 1.7, 1.10—1.12, 1.48 |
| Молоты: | |
| ковочные пневматические | 1.10—1.13, 1.54—1.56, 1.61, 1.63 |
| ковочные паровоздушные двойного действия арочного и мостового типов | 1.11, 1.12, 1.54—1.56, 1.60, 1.61, 1.63 |
| штамповочные паровоздушные | 1.11, 1.12, 1.54—1.56, 1.60, 1.64, 1.65 |
| листоштамповочные воздушные | 1.6, 1.11, 1.12, 1.54—1.56, 1.60 |
| штамповочные бесшаботные высокоскоростные | 1.10—1.12, 1.17, 1.54, 1.57, 1.58, 1.65—1.67 |

(Продолжение см. с. 317)

| Наименование подгруппы однородной продукции | Номер показателя по табл. 1 |
|--|--|
| выколочные | 1.10—1.13, 1.54—1.56, 1.59, 1.62 |
| Горизонтально-ковочные машины с вертикальным разъемом матриц | 1.1, 1.3, 1.4, 1.10—1.12, 1.69, 1.70 |
| Электровысадочные машины | 1.1, 1.3, 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.69, |
| Ковочные валцы закрытые консольные одно- и двухклетевые | 1.1, 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.68, 1.71 |
| Ковочные валцы для поперечно-клиновой вальцовки валково-сегментные | 1.1, 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.68, 1.71, 1.72 |
| Радиально-обжимные машины | 1.1, 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.73—1.76 |
| Листогибочные прессы кривошипные | 1.1, 1.3—1.5, 1.6, 1.10—1.13, 1.60 |
| Листогибочные прессы гидравлические | 1.1, 1.3, 1.5, 1.6, 1.10—1.14, 1.60 |
| Листогибочные машины с поворотной гибочной балкой | 1.3, 1.7, 1.10—1.12, 1.14, 1.80 |
| Листогибочные машины трех- и четырехвалковые, двухвалковые | 1.7, 1.10—1.12, 1.78, 1.81, 1.82 |
| Гибочно-штамповочные горизонтальные прессы | 1.1, 1.3, 1.4, 1.6, 1.10—1.12 |
| Трубогибочные машины с механическим и гидравлическим приводом | 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.83—1.85 |
| Сортогибочные роликовые машины | 1.7, 1.10—1.12, 1.77, 1.78 |
| Зигмашины, машины для резки и гибки двухроликковые | 1.7, 1.10—1.13, 1.78, 1.86 |
| Правильно-отрезные автоматы для круглого фасонного материала и для электродов | 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.78 |
| Однокривошипные горизонтально-правильные прессы | 1.1, 1.3, 1.4, 1.10—1.12, 1.14, 1.79 |
| Правильно-растяжные машины для профилей | 1.1, 1.10—1.12, 1.14, 1.78 |
| Правильно-полировальные двухвалковые машины | 1.7, 1.10—1.12, 1.14, 1.78 |
| Трубоправильные многовалковые машины | 1.1, 1.7, 1.10—1.12, 1.78, 1.87—1.89 |
| Ножницы: | |
| кривошипные листовые с наклонным ножом, в т. ч. гидравлические | 1.1, 1.4, 1.7, 1.10—1.13, 1.92 |
| сортовые кривошипные закрытые | 1.1, 1.3, 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.90 |
| аллигаторные скрапные | 1.4, 1.7, 1.10—1.12, 1.93, 1.94 |
| скрапные гидравлические | 1.1, 1.3, 1.7, 1.10—1.12, 1.58 |
| арматурные | 1.3, 1.4, 1.7, 1.10—1.12 |
| высечные | 1.4, 1.7, 1.10—1.13 |
| двухдисковые | 1.7, 1.10—1.13, 1.78 |
| многодисковые | 1.7, 1.10—1.12, 1.78 |
| комбинированные для отрезки листового, сортового и фасонного проката; | 1.4, 1.7, 1.10—1.12 |
| комбинированные для отрезки полосового, сортового, фасонного проката; сортовые для отрезки сортового и фасонного проката; сортовые открытые для отрезки круга и квадрата | |

| Наименование подгруппы однородной продукции | Номер показателя по табл. 1 |
|---|--|
| <p>Комбинированные пресс-ножницы для отрезки листового, полосового, сортового и фасонного проката и пробивки отверстий; комбинированные пресс-ножницы для отрезки полосового, сортового и фасонного проката и пробивки отверстий; сортовые пресс-ножницы для отрезки сортового и фасонного проката и пробивки отверстий</p> <p>Кузнечно-прессовые машины с числовым программным управлением</p> | <p>1.1, 1.4, 1.7, 1.8, 1.10—1.13</p> <p>1.95—1.99 с соответствующими показателями подгруппы однородной продукции</p> |

Примечания:

1. Применяемость показателей назначения для КПМ со средствами механизации и автоматизации, комплексов оборудования, автоматических и полуавтоматических линий определяется по подгруппам продукции табл. 2, из которых состоит вышеперечисленное оборудование.

2. Показатели надежности, экономного использования материалов и энергии, эргономические, эстетические, технологичности, стандартизации и унификации, патентно-правовые и безопасности применяются для всех подгрупп однородной продукции.

Пункт 2.2 (после табл. 2) изложить в новой редакции (кроме табл. 3):

«2.3. Применяемость показателей качества кузнечно-прессового оборудования, включаемых в ТЗ на НИР по определению перспектив развития оборудования, государственные стандарты с перспективными требованиями (ГОСТ ФТТ), в разрабатываемые и пересматриваемые стандарты на оборудование, ТЗ на ОКР, карты технического уровня и качества оборудования (КУ), приведена в табл. 3»;

таблицу 3 дополнить примечанием: «Примечание. Номенклатура и количество показателей качества кузнечно-прессового оборудования, включаемых в НТД, определяется в зависимости от конкретного вида КПО и его технологического назначения».

Приложение. Заменить номер показателя: 1.102 на 1.91; заменить слова: «Наибольшее расстояние между столом и ползуном при его нижнем положении, при верхнем положении регулировки и наибольшем ходе ползуна» на «Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении, в верхнем положении регулировки и наибольшем ходе ползуна»;

дополнить показателем качества и номером: «Расстояние между осями шпинделя 1.101» (после показателя «Расстояние между осями штамподержателя»).

(ИУС № 4 1988 г.)