

Министерство монтажных
и специальных строительных работ СССР

МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР

ВНиР

ВЕДОМСТВЕННЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ
НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ
И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Сборник В6

МОНТАЖ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ
ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 16

Станочное
и кузнечно – прессовое
оборудование

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1987

Утверждены Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР 16 декабря 1986 г № 417 по согласованию с ЦК профсоюза рабочих строительства и промышленности строительных материалов и Центральным бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для обязательного применения в организациях Министерства на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах

ВНИР. Сборник В6 Монтаж технологического оборудования промышленных предприятий Вып 16 Станочное и кузнечно-прессовое оборудование /Минмонтажспецстрой — М Прейскурантиздат, 1987 —96 с

Предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно-строительных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений, осуществляющих строительство и капитальный ремонт хозяйственным способом, переведенных на новые условия оплаты труда работников в соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС «О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства»

Разработаны Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ) и нормативно-исследовательской станцией № 6 при тресте Востокметаллургмонтаж Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована с Государственным проектным институтом по проектированию технологии монтажа металлургических предприятий (Гипрометаллургмонтаж) Минмонтажспецстроя СССР

Ведущие исполнители — Г Н Баранов (ЦНИБ), Л И Маргулис (НИС-6 при тресте Востокметаллургмонтаж)

Исполнители — В Н Кочергин, Н В Вежбицкий (НИС-6 при тресте Востокметаллургмонтаж), З С Стамбулян (Гипрометаллургмонтаж), Р И Воскресенская (ЦНИБ)

Ответственный за выпуск — В Т Силантьева (ЦНИБ)

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|-------------------|
| Вводная часть | Стр. 3 |
| Часть 1. СТАНОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ | |
| § В6-16-1. Станки в собранном виде | 5 |
| § В6-16-2. Станки в разобранном виде | 6 |
| Часть 2. КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ | |
| Раздел 1. Оборудование, поступающее в собранном виде | |
| § В6-16-3. Механические прессы | 7 |
| Обрезные кривошипные закрытые простого действия мас- | |
| сой 10,3—67 т | 7 |
| Однокривошипный закрытый простого действия массой | |
| 34,7 т | 8 |
| Двухкривошипный двухстоечный закрытый простого дей- | |
| ствия массой 31 т | 8 |
| § В6-16-4. Гидравлический насадочный пресс массой 7,74 т | 9 |
| § В6-16-5. Молоты пневматические массой 7,85—13,5 т | 9 |
| § В6-16-6. Четырехвалковая листогибочная машина массой 41 т | 10 |
| § В6-16-7. Горизонтальная ковочная машина массой 55 т | 10 |
| Раздел II. Оборудование, поступающее в разобранном виде | |
| Глава 1. Механические прессы | |
| § В6-16-8. Однокривошипные | 11 |
| Двухстоечные простого действия | 11 |
| Пресс массой 95 т | 11 |
| Пресс массой 110 т | 12 |
| Кривошипные ковочно-штамповочные (ПККШ) массой | |
| 120—644 т | 14 |
| Ковочно-штамповочные с неразъемной станиной | 17 |
| Пресс массой 120 т | 17 |
| Пресс массой 246,1 т | 18 |
| § В6-16-9. Двухкривошипный массой 375,7 т | 20 |
| § В6-16-10. Четырехкривошипный массой 273 т | 22 |
| § В6-16-11. Шестиплунжерный эксцентриковый (двойного действия) | |
| с выдвижным столом, массой 154 т | 25 |
| § В6-16-12. Чеканочный кривошипно-коленный пресс повышенной же- | |
| сткости массой 356, 3 т | 27 |
| Глава 2. Гидравлические прессы | |
| § В6-16-13. Вертикальные прошивные, ковочные, штамповочные | 29 |
| Прошивной, массой 151 т | 29 |
| Ковочный, массой 196 т | 32 |
| Ковочный, массой 197 т | 34 |

| | | Стр. |
|--|---|------|
| | Штамповочный, массой 251,3 т | 36 |
| | Штамповочный, массой 365,7 т | 39 |
| | Штамповочный, массой 450,1 т | 40 |
| | Штамповочный, массой 818 т | 43 |
| | Прошивной, массой 1200 т | 45 |
| | Штамповочный, массой 1930 т | 50 |
| | Трехпозиционный штамповочный, массой 156 т | 56 |
| § В6-16-14. | Горизонтальные прутковопрофильные и правильно-растяжные | 58 |
| | Прутковопрофильный массой 163 т | 58 |
| | Прутковопрофильный массой 322 т | 62 |
| | Пресс для прессования электродов, массой 643 т | 66 |
| | Правильно-растяжная машина массой 2500 т | 69 |
| § В6-16-15. | Вертикальный правильный пресс массой 148 т | 71 |
| § В6-16-16. | Пакетировочные | 74 |
| | Пресс массой 397,3 т | 74 |
| | Пресс массой 520 т | 76 |
| | Пресс массой 1325,8 т | 78 |
| Глава 3. Молоты паровоздушные двойного действия | | |
| § В6-16-17. | Штамповочные двухстоечные массой 88,2—419 т | 83 |
| § В6-16-18. | Ковочный мостового типа, массой 83,2 т | 85 |
| Глава 4. Горизонтально-ковочные машины (ГКМ) | | |
| § В6-16-19. | Штамповочные, массой 80—430 т | 86 |
| § В6-16-20. | Высадочная (для труб) с манипулятором, массой 292 т | 88 |
| Глава 5. Пресс-ножницы | | |
| § В6-16-21. | Механические, массой 13—20,5 т | 90 |
| § В6-16-22. | Гидравлические, массой 459 т | 91 |

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами времени и расценками настоящего сборника предусматриваются работы по монтажу станочного и кузнечно-прессового оборудования.

2. Нормами предусматривается выполнение работ с учетом следующих условий:

фундаменты и опорные конструкции должны быть полностью готовы к началу монтажа оборудования; допуски на их сооружение должны соответствовать указаниям в чертежах, а при их отсутствии СНиП и ГОСТ.

Оборудование, подлежащее монтажу, должно поступать на монтажную площадку с максимальной заводской готовностью, комплектным в исправном состоянии, прошедшим контрольную сборку и испытания; соответствовать техническим условиям на его поставку и в соответствии с ОСТ 24-010-01—80 (без каких-либо дополнительных работ по доизготовлению, подгоночных операций и разборки изделия для ревизии и расконсервации);

качество выполненных работ должно соответствовать техническим условиям и требованиям СНиП 3.05.05—84 на производство и приемку работ по монтажу технологического оборудования.

Работы должны производиться с соблюдением требований СНиП III-4—80 «Техника безопасности в строительстве».

3. Нормами настоящего сборника предусмотрено выполнение всех работ рабочими одной профессии—монтажниками металлоорежущего и кузнечно-прессового оборудования, поэтому в параграфах профессия не указывается.

4. Нормы предусматривают производство монтажных работ при помощи стрелового или мостового крана. Грузоподъемность крана должна соответствовать массе максимально укрупненного монтажного блока. Зона монтажа ограничивается размерами здания.

5. Нормами и расценками сборника учтены и отдельно не оплачиваются:

распаковка, проверка наличия узлов и отдельных деталей оборудования по спецификации и чертежам, сортировка частей и деталей и размещение их в монтажной зоне с учетом технологической последовательности монтажа, уборка тары;

подготовка оборудования к монтажу (очистка, промывка поверхности деталей и узлов от антикоррозийных покрытий; протирка ветошью, проверка состояния оборудования по внешнему осмотру, смазка трущихся поверхностей, проверка состояния резьбы у стяжных колонн, шпилек путем прогонки гаек);

разметка по чертежам мест установки оборудования, проeshивание осей с изготовлением оседержателей, установка отвесов и снятие их по окончании работ, выравнивание бетонной поверхности под подкладки, проверка фундаментов и опорных поверх-

ностей по габаритам, осям и отметкам, установка и выверка пакетов подкладок на подготовленную поверхность (в пределах допусков по высоте фундамента и высоты подливки бетона), проверка состояния резьбы фундаментных болтов путем прогонки гаек;

строповка и расстроповка оборудования и конструкций при перемещении узлов в положение, удобное для их подъема и установки, привязывание и отвязывание ручных оттяжек, сигнализация при такелажных работах;

установка и снятие домкратов, ручных рычажных лебедок, установка подъемных и отводных блоков с запасовкой каната, перестановка блоков в процессе монтажа, а также снятие их по окончании монтажа;

перемещение оборудования в монтажной зоне: горизонтальное — в пределах действия грузоподъемного механизма, вертикальное — на проектную отметку;

установка, перестановка и снятие лестниц и стремянок;

подножка, присоединение и отсоединение пресса или источника сжатого воздуха и шлангов, налив воды или подача сжатого воздуха; установка заглушек и прокладок;

заливка масла в редукторы и прокрутка смонтированного оборудования перед предъявлением к сдаточным испытаниям;

закрепление узлов и деталей болтами (кроме особо оговоренных случаев), поэтому способ крепления не указывается.

6. Работы по монтажу систем гидравлики и смазки следует нормировать по действующим сборникам В6-14, В6-15.

7. Монтаж кузнечно-прессового оборудования, не охваченного нормами настоящего выпуска, но сходного по конструкции и сложности монтажа, разрешается нормировать по соответствующим параграфам настоящего выпуска с применением в зависимости от массы оборудования коэффициентов по следующей таблице:

| Коэффициент изменения массы | 0,5 | 0,51—0,6 | 0,61—0,7 | 0,71—0,8 | 0,81—0,9 |
|------------------------------|----------------|---------------|----------------|---------------|----------------|
| Коэффициент к Н. вр. и Расц. | 0,75 (ВЧ-1) | 0,8 (ВЧ-2) | 0,85 (ВЧ-3) | 0,9 (ВЧ-4) | 0,95 (ВЧ-5) |

Продолжение

| Коэффициент изменения массы | 0,91—1,2 | 1,21—1,3 | 1,31—1,4 | 1,41—1,5 |
|------------------------------|---------------|----------------|---------------|----------------|
| Коэффициент к Н. вр. и Расц. | 1,1 (ВЧ-6) | 1,15 (ВЧ-7) | 1,2 (ВЧ-8) | 1,26 (ВЧ-9) |

П р и м е ч а н и е. При разнице в массе оборудования более 50% указанные в таблице коэффициенты применять запрещается.

Пример пользования таблицей. Табл. Н. вр. и Расц. § В6-16-5 (строка 1 гр. «а») предусматривает монтаж пневматического молота массой 7,85 т. Необходимо установить Н. вр. и Расц. на монтаж пневматического молота массой 5,3 т. В этом случае коэффициент изменения массы составит $5,3/7,85 = 0,68$.

Этому коэффициенту изменения массы соответствует коэффициент изменения Н. вр. и Расц. 0,85 (см. табл.). Н. вр. на монтаж пневматического молота массой 5,3 т будет $26,5 \times 0,85 = 22,5$ чел.-ч., Расц. на монтаж пневматического молота массой 5,3 т определяется аналогично.

8. Нормами и расценками выпуска не учтены и оплачиваются отдельно следующие виды работ:

выгрузка оборудования и транспортирование его к месту монтажа в зону действия кранов;

устройство подмостей и лесов, перестановка и снятие их по окончании монтажных работ;

исправление дефектов в оборудовании, конструкциях и деталях, допущенных заводом-изготовителем или возникших при транспортировке и хранении, ревизия оборудования, шабрение и притирка;

ручная дуговая сварка и газовая сварка (прихватка);

комплексное опробование и наладка оборудования;

монтаж плитного настила;

подноски газовых баллонов;

работа машинистов, обслуживающих краны и передвижные компрессоры.

9. Тарификация работ произведена в соответствии с ЕТКС, выпуск 3, раздел: «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы».

Часть 1. СТАНОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В6-16-1. Станки в собранном виде

Состав работы

1. Установка оборудования на фундамент. 2. Выверка и закрепление.

Таблица 1

Состав звена

| Разряд рабочих | Масса станков, т, до | |
|----------------|----------------------|----|
| | 1 | 20 |
| 6 | — | — |
| 5 | — | 1 |
| 4 | 1 | 2 |
| 3 | 1 | — |
| 2 | 1 | 1 |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 станок

| | Масса станка, т, до | | | | | | | | |
|---------------|---------------------|-------------|-------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| | 0,7 | 1 | 2 | 3 | 5 | 8 | 11 | 15 | 20 |
| <u>Н. вр.</u> | <u>4,3</u> | <u>6,1</u> | <u>6,9</u> | <u>9,6</u> | <u>13</u> | <u>17</u> | <u>20</u> | <u>25</u> | <u>32</u> |
| <u>Расц.</u> | <u>3—05</u> | <u>4—33</u> | <u>5—40</u> | <u>7—51</u> | <u>10—17</u> | <u>13—30</u> | <u>15—05</u> | <u>19—56</u> | <u>25—04</u> |
| | а | б | в | г | д | е | ж | з | и |

§ В6-16-2. Станки в разобранном виде

Состав работы

1. Установка оборудования (станин, столов, стоек) на основание. 2. Выверка и закрепление. 3. Полная сборка оборудования согласно техническим условиям.

Таблица 1

Состав звена

| Разряд рабочих | Масса станков, т, до | | |
|----------------|----------------------|-----|---------|
| | 20 | 100 | св. 100 |
| 6 | — | 1 | 1 |
| 5 | 1 | — | 1 |
| 4 | 2 | 2 | 1 |
| 3 | — | 1 | 1 |
| 2 | 1 | 1 | 1 |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 станок

| | Масса станка, т, до | | | | | | |
|---------------|---------------------|-------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| | 0,7 | 1 | 2 | 3 | 5 | 8 | 11 |
| <u>Н. вр.</u> | <u>8</u> | <u>11</u> | <u>12,5</u> | <u>17,5</u> | <u>23,5</u> | <u>31</u> | <u>37</u> |
| <u>Расц.</u> | <u>6—26</u> | <u>8—61</u> | <u>9—78</u> | <u>13—69</u> | <u>18—39</u> | <u>24—26</u> | <u>28—95</u> |
| | а | б | в | г | д | е | ж |

Продолжение

| | Масса, т, до | | | | | | |
|---------------|--------------|--------------|--------------|--------------|---------------|---------------|---------------|
| | 15 | 20 | 25 | 30 | 40 | 50 | 60 |
| <u>Н. вр.</u> | <u>45,5</u> | <u>57</u> | <u>79</u> | <u>102</u> | <u>141</u> | <u>175</u> | <u>213</u> |
| <u>Расц.</u> | <u>35—60</u> | <u>44—60</u> | <u>62—88</u> | <u>81—19</u> | <u>112—24</u> | <u>139—30</u> | <u>169—55</u> |
| | з | и | к | л | м | н | о |

| | Масса, т, до | | | | | |
|--------|--------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | 70 | 85 | 100 | 120 | 140 | 160 |
| Н. вр. | 242 | 281 | 320 | 359 | 378 | 398 |
| Расц. | 192—63 | 223—68 | 254—72 | 294—38 | 309—96 | 326—36 |
| | п | р | с | т | у | ф |

Часть 2. КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Раздел I. ОБОРУДОВАНИЕ ПОСТУПАЮЩЕЕ В СОБРАННОМ ВИДЕ

Состав звена

| Разряд рабочих | Масса оборудования, т | |
|----------------|-----------------------|--------|
| | до 20 | св. 20 |
| 6 | — | 1 |
| 5 | 1 | — |
| 4 | 1 | 2 |
| 3 | 1 | 2 |
| 2 | 1 | 1 |

§ В6-16-3. Механические прессы

Обрезные кривошипные закрытые простого действия
массой 10,3—67 т

Таблица I

Техническая характеристика

| Показатели | Модель | | | | | |
|-----------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | К-9532 | КБ-9634 | ЛКО-5005 | К-9536 | К-9538 | КА-9538 |
| Усилие, МН (т. с.) | 1,6 (160) | 2,5 (250) | 5 (500) | 4 (400) | 6,3 (630) | 6,3 (630) |
| Габариты, мм | 2100× ×1680× ×3610 | 2700× ×2655× ×5236 | 3100× ×2200× ×5320 | 2670× ×2610× ×6600 | 3200× ×3400× ×6100 | 3100× ×2005× ×7430 |
| Масса, т | 10,3 | 21,9 | 32 | 42,3 | 52 | 67 |

Поступают в монтаж: станина в сборе, привод, площадки и лестницы — отдельно.

Состав работы

1. Установка станины на фундамент. 2. Выверка и закрепление. 3. Установка привода, площадки, ограждений и закрепление

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Масса, т | 10,3 | 21,9 | 32 | 42,3 | 52 | 67 |
|----------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|
| Н. вр. | 81 | 126 | 146 | 156 | 234 | 360 |
| Расц. | 61—56 | 98—28 | 113—88 | 121—68 | 182—52 | 280—80 |
| | а | б | в | г | д | е |

Однокривошипный закрытый простого действия массой 34,7 т

Техническая характеристика

Модель —К-274А
 Усилие, МН (т. с.) —3,15 (315)
 Габариты, мм 2900×2150×5370

Поступает в монтаж в собранном виде, площадка и лестница—отдельно.

Таблица 3

Норма времени и расценка на 1 пресс

| Состав работы | Н. вр. | Расц. |
|--|--------|-------|
| Установка пресса на фундамент, выверка и закрепление. Установка и закрепление площадки и лестницы. | 63 | 49—14 |

Двухкривошипный двухстоечный закрытый простого действия массой 31 т

Техническая характеристика

Модель К3732
 Усилие, МН (т. с.) 1,6 (160)
 Габариты, мм 2960×1905×4870

Поступают в монтаж в собранном виде, площадка и лестница—отдельно.

Таблица 4

Норма времени и расценка на 1 пресс

| Состав работы | Н. вр. | Расц. |
|--|--------|-------|
| Установка пресса на фундамент, выверка и закрепление. Установка и закрепление площадки и лестницы. | 79 | 61—62 |

**§ В6-16-4. Гидравлический насадочный пресс
массой 7,74 т**

Техническая характеристика

Модель П-6730
Усилие, МН (т. с.) 2 (200)
Габариты, мм 4845×1400×4300

Поступают в собранном виде

Норма времени и расценка на 1 пресс

| Состав работы | Н. вр. | Расц. |
|---|--------|-------|
| Установка прессы на фундамент, выверка и закрепление. | 37,5 | 28—50 |

§ В6-16-5. Молоты пневматические массой 7,85—13,5 т

Техническая характеристика

| | | |
|----------------------------|---------------------|---------------------|
| Модель | М-4134 | М-415А |
| Энергия удара, кДж (кгс·м) | 5,6 (560) | 9,5 (950) |
| Габариты, мм | 2165×1180× ×2400 | 3105×1270× ×2720 |
| Масса, т (общая) | 7,85 | 13,5 |
| молота | 5,05 | 8,7 |
| шабота | 2,8 | 4,8 |

Поступают в монтаж двумя узлами: шабот и станина.

Состав работы

1. Выкладка амортизационной подушки из шпал, простилка войлока и толи. 2. Установка шабота. 3. Установка молота на шабот с выверкой и закреплением.

Нормы времени и расценки на 1 молот

| Состав работы | Масса молота, т | | |
|--|----------------------|----------------------|---|
| | 7,85 | 13,5 | |
| Всего на молот | <u>26,5</u> 20—14 | <u>49,5</u> 37—62 | 1 |
| В том числе: Установка и выверка шабота | <u>12,5</u> 9—50 | <u>20</u> 15—20 | 2 |
| Установка, выверка и закрепление станины | <u>14</u> 10—64 | <u>29,5</u> 22—42 | 3 |
| | а | б | № |

**§ В6-16-6. Четырехвалковая листогибочная
машина массой 41 т**

Техническая характеристика

Модель 367П
Габариты, мм 7695×2350×2015

Поступает в монтаж в собранном виде: площадка и лестница—отдельно.

Норма времени и расценка на 1 машину

| Состав работы | Н. вр. | Расц. |
|--|--------|-------|
| Установка машины на фундамент, выверка и закрепление. Установка и закрепление площадки и лестницы. | 90 | 70—20 |

§ В6-16-7. Горизонтальная ковочная машина, массой 55 т

Техническая характеристика

Модель В-114
Усилие, МН (т. с.) 6,3 (630)
Габариты, мм 3700×4830×2850

Поступает в монтаж в собранном виде, площадки и лестницы—отдельно.

Нормы времени и расценки на 1 машину

| Состав работы | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|-------|---|
| Всего на машину: | 98 | 76—44 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Установка станины с установленными на ней узлами, выверка и закрепление | 92 | 71—76 | 2 |
| Установка на станину площадок, лестниц и закрепление болтами | 6 | 4—68 | 3 |

Раздел II. ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТУПАЮЩЕЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ

Состав звена

| Разряд рабочих | Масса оборудования, т | | | |
|----------------|-----------------------|--------|---------|----------|
| | до 20 | до 100 | до 1000 | св. 1000 |
| 6 | — | 1 | 1 | 1 |
| 5 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 4 | 2 | 1 | 2 | 3 |
| 3 | 1 | 1 | 2 | 1 |
| 2 | 1 | 2 | 1 | 1 |

Глава 1. МЕХАНИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ

§ В6-16-8. Однокривошипные

Двухстоечные простого действия

Пресс массой 95 т

Техническая характеристика

Модель K2540
 Усилие, МН (т. с.) 10 (1000)
 Габариты, мм 3360×2450×9700

Поступает в монтаж следующими узлами, т:

стол подъемный 26,6
 стойки 13,4
 траверса 38,3
 ресивер 0,3
 шатун 2,3
 ползун 10,2
 тормоз 1,5
 привод 2,4

Т а б л и ц а 1

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|--------|---|
| Всего на пресс | 252,9 | 199—80 | 1 |
| В том числе: Стол подъемный с гидропневмоподушкой | 59 | 46—61 | 2 |
| 1. Установка стола на фундамент, выверка и крепление болтами. 2. Установка верхней подушки. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Раси. | № |
|---|--------|-------|---|
| Стойки с уравнишителем 1. Установка стоек на стол с проверкой совпадения шпоночных пазов и плотности прилегания. 2. Установка шпонок. | 36 | 28—44 | 3 |
| Шатун 1. Установка в ползун, крепление пальцем со стопорным болтом. 2. Крепление шатуна после установки траверсы к эксцентриковому валу. | 21,5 | 16—99 | 4 |
| Ползун 1. Установка между стойками с замером и регулировкой зазоров в направляющих. 2. Соединение с уравнишителем. | 22 | 17—38 | 5 |
| Траверса 1. Установка на стойки с проверкой совпадения шпоночных пазов. 2. Установка шпонок. 3. Установка стяжных шпилек. 4. Термозатяжка гаек. | 45 | 35—55 | 6 |
| Тормоз Установка на траверсу с закреплением. | 18,5 | 14—62 | 7 |
| Привод 1. Установка шестерни механизма перебора. 2. Установка, закрепление привода, натяжка клиноременной передачи. | 48 | 37—92 | 8 |
| Рессивер Установка на фундамент и крепление болтами | 2,9 | 2—29 | 9 |

Пресс массой 110 т

Техническая характеристика

Модель РК/ДСел250/1600
 Усилие, МН (т. с.) 12,5 (1250)
 Габариты, мм 4620 × 5050 × 8720

Т а б л и ц а 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр | Расц. | № |
|---|-------|--------|----|
| Всего на пресс | 404,8 | 323—27 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Стол | 28,5 | 22—76 | 2 |
| Установка на металлическую раму, выверка и крепление болтами | | | |
| Цилиндр гидропневмоподушки | 11,5 | 9—18 | 3 |
| 1. Установка цилиндра под стол прессы. 2. Крепление к столу после подъема. | | | |
| Ползун гидропневмоподушки | 5,8 | 4—63 | 4 |
| Установка в стол прессы. | | | |
| Стяжные шпильки | 87 | 69—48 | 5 |
| 1. Установка в отверстия стола. 2. Навертывание нижних гаек и опускание до упора в фундамент. 3. Навертывание верхних гаек после подъема шпилек за рымболты через отверстия стоек и траверсы. 4. Термозатяжка гаек. | | | |
| Стойки | 28,5 | 22—76 | 6 |
| 1. Установка стоек на стол с проверкой совпадения шпоночных пазов и плотности прилегания. 2. Установка шпонок. | | | |
| Подштамповая плита | 11,5 | 9—18 | 7 |
| Установка на стол, закрепление болтами. | | | |
| Нажимной шпindel | 22 | 17—57 | 8 |
| Сборка чаши нажимного шпинделя на ползуне после промывки с установкой самого шпинделя. | | | |
| Шатун | 39 | 31—15 | 9 |
| 1. Соединение шатуна с нажимным шпинделем. 2. Соединение шатуна (после траверсы) к эксцентриковому валу. | | | |
| Ползун | 43 | 34—34 | 10 |
| 1. Установка ползуна в сборе с шатуном между стойками на подштамповую плиту. 2. Проверка и регулировка зазоров в направляющих. 3. Соединение с уравновешивателем. 4. Установка привода закрытой высоты ползуна. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|-------|----|
| Траверса 1. Установка на стойки с проверкой совпадения шпоночных пазов. 2. Установка шпонок. | 59 | 47—12 | 11 |
| Муфта с тормозом Установка на траверсу и закрепление. | 20 | 15—97 | 12 |
| Привод пресса Установка и закрепление привода, натяжка клино- ременной передачи. | 18,5 | 14—77 | 13 |
| Указатель давления Установка и закрепление на станине. | 3,5 | 2—80 | 14 |
| Кожухи, лестницы, ограждения Установка на станину и закрепление болтами. | 27 | 21—56 | 15 |

**Кривошипные ковочно-штамповочные (ПККШ)
массой 120—644 т**

Таблица 3

Техническая характеристика

| Модель | К-8542 | К-8544 | К-8546 | К-8548 |
|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|---------------------------|
| Усилие, МН (т. с.) | 16(1600) | 25(2500) | 40(4000) | 63(6300) |
| Габариты, мм | 5060× ×3940× ×5125 | 5350× ×4680× ×6100 | 6300× ×4850× ×7700 | 9100× ×6300× ×11725 |
| Масса, т | 120 | 190 | 370 | 644 |
| Поступают следующими узла- ми, т: | | | | |
| Станина нижняя | 28 | 32,2 | 112,4 | 136,7 |
| Станина верхняя | 36 | 56,6 | 132,6 | 166,9 |
| Стол клиновой | 2,8 | 5,3 | 6,3 | 20,1 |
| Вал эксцентриковый | 9,1 | 12,85 | 13,2 | 32,6 |
| Ползун | 10,7 | 16,85 | 33,1 | 67,2 |
| Муфта | 10,8 | 21,2 | 34,3 | 76,3 |
| Тормоз | 2,98 | 3,38 | 3,6 | 7,2 |
| Уравновешиватель ползуна | 1,6 | 1,7 | 1,8 | 5,9 |
| Привод | 1,19 | 3,28 | 5,7 | 12,3 |
| Маховик с приводным валом | 5,1 | 16,64 | 18,6 | 49,9 |
| Нижний выталкиватель | 0,7 | 1,2 | 6,2 | 8,4 |
| Площадки, кожухи, ограждения | 0,6 | 1,2 | 1,9 | 3 |
| Прочее оборудование | 10,43 | 17,6 | 0,3 | 57,5 |

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Масса, т | | | | |
|---|----------------------|----------------------|------------------------|------------------------|---|
| | 120 | 190 | 370 | 644 | |
| Всего на пресс | <u>770</u> 614—91 | <u>942</u> 752—28 | <u>1612</u> 1287—35 | <u>2682</u> 2141—84 | 1 |
| В том числе: | | | | | |
| Нижняя станина со столом | <u>69</u> | <u>89</u> | <u>125</u> | <u>310</u> | 2 |
| 1. Установка стола на станину, закрепление. 2. Установка станины на раму (фундамент), выверка и закрепление болтами. | 55—10 | 71—08 | 99—83 | 247—57 | |
| Верхняя станина, стяжные колонны | <u>321</u> 256—35 | <u>329</u> 262—74 | <u>509</u> 406—49 | <u>591</u> 471—97 | 3 |
| 1. Установка колонн с верхними гайками в отверстия станины (наклонив ее). 2. Опускание нижних гаек в приямок фундамента на свободно вращающиеся подшипники. 3. Перевод станины в вертикальное положение и установка на стол. 4. Проверка совпадения шпоночных пазов, установка шпонок. 5. Опускание колонн и наворачивание нижних гаек. 6. Термозатяжка гаек. | | | | | |
| Подшипники, эксцентриковый вал | <u>104</u> 83—05 | <u>136</u> 108—61 | <u>220</u> 175—69 | <u>300</u> 239—58 | 4 |
| 1. Установка в станину эксцентрикового вала. 2. Запрессовка подшипников в гнезда станины. 3. Утяжка подшипников болтами. 4. Установка сегментных прокладок и проверка зазора щупом. | | | | | |
| Сборка маховика с приводным валом | | | | <u>164</u> 130—97 | 5 |
| Маховик с приводным валом | <u>24</u> 19—17 | <u>33</u> 26—35 | <u>88</u> 70—28 | <u>106</u> 84—65 | 6 |
| Установка узла на станину и закрепление болтами в подшипниках. | | | | | |
| Ползун, направляющие ползуна | <u>49</u> 39—13 | <u>59</u> 47—12 | <u>155</u> 123—78 | <u>315</u> 251—56 | 7 |
| 1. Снятие со станины горизонтальной стяжной шпильки и направляющих. 2. Установка ползуна в станину. | | | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Масса, т | | | | |
|--|----------|-------|-------|--------|----|
| | 120 | 190 | 370 | 644 | |
| 3. Закрепление на эксцентриковом валу. 4. Установка и закрепление направляющих станины и горизонтальной стяжной шпильки. Регулировка зазоров в направляющих. | | | | | |
| Уравновешиватель ползуна | 20,5 | 22,5 | 42 | 92 | 8 |
| 1. Установка на верхнюю часть станины и закрепление болтами. | 16—37 | 17—97 | 33—54 | 73—47 | |
| 2. Соединение уравновешивателя с ползуном. | | | | | |
| Муфта | 71 | 112 | 120 | 299 | 9 |
| 1. Насадка на конец эксцентрикового вала элементов муфты. 2. Регулировка пружин, затяжка болтов со шплинтовой гаек. | 56—70 | 89—44 | 95—83 | 238—78 | |
| Тормоз | 33 | 55 | 96 | 155 | 10 |
| 1. Насадка на конец эксцентрикового вала элементов тормоза. 2. Регулировка пружин, затяжка болтов со шплинтовой гаек. | 26—35 | 43—92 | 76—67 | 123—78 | |
| Система рычагов нижнего выталкивателя | 31,5 | 36,5 | 74 | 120 | 11 |
| Установка рычагов в стол пресса и закрепление. | 25—16 | 29—15 | 59—10 | 95—83 | |
| Привод | 25,5 | 29 | 84 | 125 | 12 |
| 1. Закрепление электродвигателя с подмоторной плитой к станине. 2. Установка тяг и натяжка клиноременной передачи. | 20—36 | 23—16 | 67—08 | 99—83 | |
| Площадки, кожухи, лестницы и ограждения | 21,5 | 41 | 99 | 105 | 13 |
| Установка на станину и закрепление болтами. | 17—17 | 32—74 | 79—06 | 83—85 | |
| | а | б | в | г | № |

Ковочно-штамповочные с неразъемной станиной
Пресс массой 120 т

Техническая характеристика

Модель К-2000
 Усилие, МН (т. с.) 20 (2000)
 Габариты, мм 3600×3700×7980

Таблица 5

Поступает следующими узлами и деталями:

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|---|---------------------------|------------------------|
| Станина | 1 | 69 |
| Ползун | 1 | 10,8 |
| Шестеренный привод | 1 | 5,9 |
| Нижний выталкиватель | 1 | 1,8 |
| Верхний выталкиватель | 1 | 0,1 |
| Муфта с тормозом | 1 | 12,5 |
| Уравновешиватель ползуна | 1 | 10,2 |
| Клиноременный привод | 1 | 1,4 |
| Подштамповая плита | 1 | 4,7 |
| Кожухи, лестницы, ограждения, площадки (1 комплект) | — | 3,1 |
| Пневмосистема (1 комплект) | — | 0,5 |

Таблица 6

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------------|---------------|----------|
| Всего на пресс | 425,3 | 339—64 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Станина | 42 | 33—54 | 2 |
| 1. Установка на раму. 2. Выверка и закрепление болтами. | | | |
| Ползун | 114 | 91—04 | 3 |
| 1. Установка в станину при помощи монтажной рамы. 2. Установка направляющих ползуна и станины. 3. Регулировка зазоров между направляющими. | | | |
| Шестеренный привод | 95 | 75—87 | 4 |
| Установка в верхнюю часть станины валов и шестерен с закреплением в подшипниках. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|-------|----|
| Нижний выталкиватель Установка в станину, закрепление болтами. | 15 | 11—98 | 5 |
| Верхний выталкиватель Установка в станину, закрепление болтами. | 12,5 | 9—98 | 6 |
| Муфта с тормозом 1. Сборка после промывки. 2. Установка на верхнюю часть станины и закрепление. | 78 | 62—29 | 7 |
| Уравновешиватель ползуна 1. Установка в станину пресса. 2. Соединение с ползуном. | 15 | 11—98 | 8 |
| Клиноременный привод. Установка электродвигателя и натяжка клиноременной передачи. | 13,5 | 10—78 | 9 |
| Подштамповая плита Установка на нижнюю часть станины и закрепление болтами. | 4,8 | 3—83 | 10 |
| Кожухи, лестницы, ограждения, площадки Установка на станину и закрепление болтами. | 35,5 | 28—35 | 11 |

Пресс, массой 246,1 т

Техническая характеристика

Модель LZK-4000
 Усилие, МН (т. с.) 40 (4000)
 Габариты, мм 4440×4656×8570

Таблица 7

Поступает следующими узлами и деталями:

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|------------------------------|------------------------|---------------------|
| Станина литая | 1 | 112 |
| Станина сварная | 1 | 18,8 |
| Ползун | 1 | 25 |
| Фрикционная муфта | 1 | 25,4 |
| Подшипник муфты | 1 | 1,2 |

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|--|------------------------|---------------------|
| Шестеренный привод | 1 | 19,8 |
| Тормоз | 1 | 11 |
| Верхний выталкиватель | 1 | 0,6 |
| Нижний выталкиватель | 1 | 3,7 |
| Уравновешиватель ползуна | 1 | 4 |
| Командоаппарат с приводом | 1 | 0,2 |
| Переключчик | 1 | 12,4 |
| Подштамповая плита и механизм подачи заготовок | 1 | 4 |
| Площадки, лестницы, кожухи и ограждения (один комплект отдельными конструкциями) | — | 5 |
| Клиновременной привод | 1 | 0,3 |
| Пневмосистема (один комплект отдельными деталями) | — | 2,7 |

Таблица 8

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|---|
| Всего на пресс | 834,3 | 666—28 | 1 |
| Станина литая | 134 | 107—01 | 2 |
| Установка на раму с выверкой и закреплением болтами. | | | |
| Станина сварная | 38,5 | 30—75 | 3 |
| 1. Установка на раму с выверкой. 2. Закрепление болтами к литой станине и к раме. | | | |
| Ползун | 130 | 103—82 | 4 |
| 1. Укрупнительная сборка эксцентрикового вала с ползуном. 2. Установка ползуна в станину. 3. Регулировка зазора между направляющими ползуна и станины, проверка параллельности ползуна по отношению к столу станины. | | | |
| Фрикционная муфта | 144 | 115—00 | 5 |
| 1. Сборка после промывки. 2. Установка на верхнюю часть станины, закрепление. | | | |
| Подшипник муфты | 20 | 15—97 | 6 |
| Установка в станину и закрепление. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|-------|----|
| Шестеренный привод Установка в станину, проверка правильности зацепления. | 56 | 44—72 | 7 |
| Тормоз 1. Сборка после промывки. 2. Установка на верхнюю часть станины, закрепление. | 56 | 44—72 | 8 |
| Верхний выталкиватель Установка в станину и закрепление болтами. | 9,4 | 7—51 | 9 |
| Нижний выталкиватель Установка в станину и закрепление болтами. | 33,5 | 26—75 | 10 |
| Уравновешиватель ползуна 1. Установка в станину прессы. 2. Соединение с ползуном. | 38,5 | 30—75 | 11 |
| Командоаппарат с приводом Установка на раму и крепление болтами. | 7,9 | 6—31 | 12 |
| Переключчик Установка в проектное положение, выверка и крепление болтами. | 43,5 | 34—74 | 13 |
| Подштамповая плита и механизм подачи заготовок 1. Установка плиты на нижнюю часть с закреплением болтами. 2. Установка на станину механизма подачи с закреплением болтами. | 51 | 40—73 | 14 |
| Площадки, лестницы, кожухи и ограждения Установка и закрепление к станине болтами. | 58 | 46—32 | 15 |
| Клиноременной привод Установка электродвигателя и натяжка клиноременной передачи. | 14 | 11—18 | 16 |

§ В6-16-9. Двухкривошипный массой 375,7 т

Техническая характеристика

Модель RKZZ2000
 Усилие, МН (т. с.) 20 (2000)
 Габариты, мм 7300×5000×13000

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 1

Таблица 1

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|-----------------------------------|------------------------|---------------------|
| Основание станины (стол) | 1 | 65,6 |
| Стяжные колонны | 4 | 52 |
| Ползун | 1 | 54 |
| Стойки с уравнивающим устройством | 2 | 30 |
| Шатун | 2 | 15,2 |
| Выталкиватель | 1 | 10 |
| Подштамповая плита | 1 | 14,2 |
| Головная часть | 1 | 83,9 |
| Привод | 1 | 38,7 |
| Ходоограничители | 2 | 1 |
| Площадки, лестницы, ограждения | 1 | 3,7 |
| Трубопровод с ресиверами | 1 | 7,4 |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|---------|---|
| Всего на пресс | 1347 | 1075—72 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Основание станины | 190 | 151—73 | 2 |
| Установка на фундамент, выверка и закрепление фундаментными болтами. | | | |
| Выталкиватель | 43 | 34—34 | 3 |
| Установка в отверстие основания станины по вертикальным направляющим. | | | |
| Подштамповая плита | 21 | 16—77 | 4 |
| Установка на основание станины и крепление болтами. | | | |
| Стойки с уравнивающим устройством | 82 | 65—49 | 5 |
| Установка стоек на основание с замером плотности прилегания и с проверкой совпадения шпоночных пазов, установка шпонок | | | |
| Присоединение деталей уравнивающего устройства к ползуну. | 35 | 27—95 | 6 |
| Ползун | 80 | 63—89 | 7 |
| Установка на постамент между стойками с замером зазоров в направляющих. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|----|
| Шатуны | 72 | 57—50 | 8 |
| 1. Подъем винтов ползуна электроприводом и снятие пальцев шатунов. 2. Установка шатунов в пазы винтов ползуна, крепление пальцами со стопорными болтами. | | | |
| Головная часть | 230 | 183—68 | 9 |
| 1. Установка на стойки с проверкой совпадения шпоночных пазов. 2. Установка шпонок. 3. Соединение шатунов с кривошипным механизмом. | | | |
| Стяжные шпильки | | | |
| Установка в отверстия основания станины, навертывание гаек. | 130 | 103—82 | 10 |
| Термозатяжка гаек. | 79 | 63—09 | 11 |
| Ходоограничители | 15 | 11—98 | 12 |
| Установка в проектное положение и закрепление. | | | |
| Площадки, лестницы, ограждения | 62 | 49—51 | 13 |
| Установка на станину с закреплением болтами. | | | |
| Привод | 280 | 223—61 | 14 |
| Укрупнительная сборка. | | | |
| Монтаж | 28 | 22—36 | 15 |

§ В6-16-10. Четырехкривошипный, массой 273 т

Техническая характеристика

Модель К-4542
 Усилие, МН (т. с.) 16 (1600)
 Габариты, мм 6240×5400×7000

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 1

Таблица 1

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|------------------------------|------------------------|---------------------|
| Стол | 1 | 35 |
| Стойки | 2 | 45 |
| Траверса | 1 | 45 |
| Стяжные колонны | 4 | 20 |

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|--|------------------------|---------------------|
| Муфта—тормоз | 1 | 13,25 |
| Ползун с электродвигателем | 1 | 34,5 |
| Уравновешиватель ползуна | 1 | 4 |
| Пневмоподушка | 1 | 18,4 |
| Пневмовыталкиватели | 2 | 2 |
| Привод (механизм перебора с эксцентриковыми блоками) | 1 | 43 |
| Площадки, кожухи, ограждения | 1 | 2,3 |
| Оборудование и трубопроводы пневмосистемы смазки | — | 4,07 |
| Прочее оборудование и крепеж | — | 6,48 |

Т а б л и ц а 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|--------|---|
| Всего на пресс | 833 | 665—23 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Стол | 35 | 27—95 | 2 |
| Установка на фундамент, выверка и закрепление. | | | |
| Пневмоподушка | 37 | 29—55 | 3 |
| 1. Сборка цилиндров после промывки. 2. Установка в стол и закрепление. 3. Установка ползуна пневмоподушки в направляющие стола. | | | |
| Подштамповая плита | 20 | 15—97 | 4 |
| Установка на стол пресса и закрепление. | | | |
| Стяжные колонны | 96 | 76—87 | 5 |
| 1. Установка колонны в отверстия стола. 2. Навертывание гаек, термозатяжка. | | | |
| Стойки | 31 | 24—76 | 6 |
| 1. Установка на стол с проверкой плотности прилегания и совпадения шпоночных пазов. 2. Установка шпонок. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|--------|----|
| <p>Ползун</p> <p>1. Установка между стоек на подштамповую плиту. 2. Регулировка зазора в направляющих. 3. Выверка ползуна относительно подштамповой плиты. 4. Установка маслосборника ползуна. 5. Соединение ползуна с уравновешивателем и шатунами. 6. Установка привода механизма закрытой высоты.</p> | 155 | 123—78 | 7 |
| <p>Траверса</p> <p>1. Установка траверсы на стойки с проверкой совпадения шпоночных пазов. 2. Установка шпонок. 3. Снятие верхних плит траверсы для монтажа механизма перебора привода пресса. 4. Установка плит после установки механизма.</p> | 69 | 55—10 | 8 |
| <p>Пневмовыталкиватель</p> <p>1. Снятие пневмовыталкивателя с ползуна для очистки. 2. Установка на ползун и закрепление. 3. Установка упоров пневмовыталкивателя.</p> | 55 | 43—92 | 9 |
| <p>Эксцентрикные блоки Подготовка к монтажу</p> <p>1. Разборка блоков с выпрессовкой валов для очистки. 2. Сборка после очистки.</p> | 85 | 67—88 | 10 |
| <p>Монтаж</p> <p>1. Установка в траверсу с закреплением. 2. Установка концевых шайб на валы эксцентрикных блоков.</p> | 58 | 46—32 | 11 |
| <p>Вал-шестерни механизма перебора привода Установка в траверсу механизма перебора привода.</p> | 28 | 22—36 | 12 |
| <p>Муфта с тормозом Установка на траверсу и закрепление.</p> | 45 | 35—94 | 13 |
| <p>Привод</p> <p>1. Установка и закрепление подмоторной плиты. 2. Установка и центровка электродвигателей.</p> | 35 | 27—95 | 14 |
| <p>Площадки, кожухи, ограждения и лестницы Установка на станину и закрепление болтами.</p> | 84 | 67—08 | 15 |

**§ В6-16-11. Шестиплунжерный, эксцентриковый
(двойного действия) с выдвижным столом, массой 154 т**

Техническая характеристика

Усилие ползуна, МН (т. с.):

внутреннего 4 (400)

наружного 2,5 (250)

Габариты, мм 8570 × 9000 × 4250

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|--------------------------------------|------------------------|---------------------|
| Опорный стол: | | |
| стол с пневмоподушкой | 1 | 30 |
| болстер (выдвижная часть) | 1 | 12 |
| лапы стола | 4 | 0,8 |
| Стойки | 4 | 16 |
| Ползуны: | | |
| внутренний ползун | 1 | 9,5 |
| наружный ползун | 1 | 9,0 |
| адаптерные плиты ползунков | 1 | 3,4 |
| механизм микроподачи | 1 | 0,8 |
| Головная часть: | | |
| собственно головная часть (траверса) | 1 | 45 |
| уравновешивающие цилиндры ползуна: | | |
| внутреннего | 2 | 1,4 |
| наружного | 2 | 1,4 |
| плунжеры ползуна: | | |
| внутреннего | 2 | 0,6 |
| наружного | 4 | 0,4 |
| направляющие плунжеров ползуна: | | |
| внутреннего | 2 | 0,6 |
| наружного | 4 | 0,4 |
| Стяжные шпильки | 4 | 6,8 |
| Приводная часть: | | |
| главный двигатель | 1 | 0,9 |
| муфта с тормозом и крышкой | 1 | 7 |
| Площадки, лестницы и ограждения | — | 1 |
| Пневмосистема | 1 | 5,1 |
| Прочее (крепёж и т. д.) | — | 1,9 |

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|---|
| Всего на пресс | 531 | 424—06 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Опорный стол 1. Закрепление лап к столу. 2. Установка стола на фундамент, выверка, закрепление болтами. 3. Установка болстера и рельсов. | 149 | 118—99 | 2 |
| Стойки 1. Установка стоек на стол с проверкой совпадения шпоночных пазов и плотности прилегания. 2. Установка шпонок. | 53 | 42—33 | 3 |
| Ползуны 1. Установка временных опор на болстер, наружного и внутреннего ползунов на опору с выверкой. 2. Монтаж механизма микроподачи на внутреннем ползуне. | 42 | 33—54 | 4 |
| Головная часть 1. Установка на временные опоры. 2. Установка уравнивающих цилиндров, плунжеров для наружного и внутреннего ползунов. 3. Установка направляющих плунжеров и головной части на стойки с закреплением. 4. Проверка зазоров в местах прилегания и совпадения шпоночных пазов. 5. Соединение ползунов с плунжерами головной части и со штоками уравнивающих цилиндров. | 135 | 107—81 | 5 |
| Стяжные шпильки 1. Установка шпилек в отверстия стола. 2. Навертывание гаек и дополнительная затяжка их домкратом. | 59 | 47—12 | 6 |
| Приводная часть 1. Установка приводного вала. 2. Установка на вал муфты привода и тормозной муфты. 3. Установка крышки головной части и главного электродвигателя с редуктором. 4. Центровка муфт, холостая прокрутка. | 76 | 60—69 | 7 |
| Площадки, лестницы и ограждения 1. Установка на станину. 2. Закрепление болтами. | 17 | 13—58 | 8 |

§ В6-16-12. Чеканочный кривошипно-коленный пресс повышенной жесткости, массой 356,3 т

Техническая характеристика

Модель КБ-806
 Усилие, МН (т. с.) 40(4000)
 Габариты, мм 7870×5980×7470

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 1

Т а б л и ц а 1

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|--|---------------------------|------------------------|
| Основание | 1 | 22 |
| Нижний выталкиватель | 1 | 7 |
| Шпильки стяжные | 4 | 44,4 |
| Стойки | 2 | 53 |
| Ползун | 1 | 63,5 |
| Верхняя поперечина | 1 | 55 |
| Шестеренный привод | 1 | 46,6 |
| Муфта с тормозом | 1 | 22,8 |
| Подштамповая плита | 1 | 5,7 |
| Клиноременной привод с подмоторной плитой | 1 | 14,7 |
| Уравновешиватель ползуна | 1 | 2,4 |
| Механизм регулировки закрытой высоты | 1 | 2,7 |
| Помост и лестницы с ограждением (1 комплект отдельными конструкциями) | 1 | 4,4 |
| Кожухи (1 комплект) | — | 5 |
| Оборудование и трубопроводы системы густой и жидкой смазки (1 комплект отдельными узлами) | — | 7,1 |

Т а б л и ц а 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|--|--------|---------|---|
| Всего на пресс | 1586,5 | 1267—01 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Основание станины | 175 | 139—76 | 2 |
| Установка на фундамент, выверка и закрепление. | | | |
| Стяжные шпильки | 250 | 199—65 | 3 |
| 1. Установка шпилек в отверстия станины. 2. Термо- стяжка гаек после сборки всей станины. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|---|-------|--------|----|
| Стойки 1. Установка стоек на основание с проверкой совпадения шпоночных пазов и плотности прилегания. 2. Установка шпонок. | 100 | 79—86 | 4 |
| Нижний выталкиватель Установка и закрепление к основанию и стойкам станины | 89 | 71—08 | 5 |
| Ползун 1. Сборка после промывки. 2. Установка шатунов. 3. Установка ползуна между стойками, выверка. 4. Установка и крепление направляющих, регулировка зазоров. 5. Установка и затяжка пружин ползуна. | 280 | 223—61 | 6 |
| Верхняя поперечина (траверса) 1. Установка на стойки с проверкой совпадения шпоночных пазов и плотности прилегания. 2. Установка шпонок. | 82 | 65—49 | 7 |
| Шестеренный привод 1. Установка в верхнюю часть станины валов и шестерен с закреплением. 2. Соединение шатунов с коленвалом. | 210 | 167—71 | 8 |
| Муфта с тормозом 1. Сборка после промывки. 2. Установка в опоры верхней поперечины и закрепление. 3. Регулировка зазора между дисками муфты и тормоза. 4. Установка тормоза маховика на опору поперечины и закрепление. | 71 | 56—70 | 9 |
| Подштамповая плита Установка на основание и закрепление болтами. | 17,5 | 13—98 | 10 |
| Уравновешиватель ползуна 1. Установка деталей уравновешивателя на верхней поперечине, сборка и крепление между собой. 2. Соединение с ползуном. | 41 | 32—74 | 11 |
| Механизм регулировки закрытой высоты 1. Установка и закрепление клина между ползуном и верхней поперечиной. 2. Установка в поперечине электродвигателя и указателя высоты ползуна. | 81 | 64—69 | 12 |

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расч. | № |
|--|-------|-------|----|
| Помост и лестницы с ограждением Установка на станину с закреплением болтами. | 74 | 59—10 | 13 |
| Клиноременной привод с подmotorной плитой 1. Установка подmotorной плиты на лицевую сторону помоста и закрепление к поперечине. 2. Установка электродвигателя и натяжка клиноременной передачи. | 53 | 42—33 | 14 |
| Кожухи Установка кожухов на станину с закреплением болтами. | 63 | 50—31 | 15 |

Г л а в а 2. ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ

§ В6-16-13. Вертикальные прошивные, ковочные, штамповочные

Прошивной, массой 151 т

Техническая характеристика

Усилие, МН(т. с.) 15(1500)

Габариты, мм 7860×4200×3400

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 1

Т а б л и ц а 1

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|---|---------------------------|------------------------|
| Амортизирующий цилиндр с распоркой | 1 | 4,6 |
| Опорная плита | 1 | 36,5 |
| Выдвижной стол с цилиндром передвижения | 1 | 6,1 |
| Противозащитные плиты с оправой инструмента | 2 | 8,2 |
| Эжекторный цилиндр со стержнем | 1 | 0,9 |
| Колонны с гайками и защитными чулками | 4 | 26,6 |
| Центровой стержень | 1 | 2,6 |
| Неподвижная траверса | 1 | 19,8 |
| Антаблемент | 1 | 19,4 |
| Главный центральный цилиндр | 1 | 6,8 |
| Главные наружные цилиндры | 2 | 12,2 |
| Цилиндр штамповснимателя | 2 | 1,0 |
| Цилиндр возврата | 2 | 2 |
| Крепеж | — | 4,3 |

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|--|-------|--------|---|
| Всего на пресс | 1061 | 847—31 | 1 |
| В том числе: Амортизирующий цилиндр с распоркой | 79 | 63—09 | 2 |
| 1. Установка временной опоры. 2. Сборка и установка узла распорки с цилиндром в комплекте с траверсой предельных выключателей на временную опору. 3. Сборка центрального штока с закреплением его разъемной муфтой и установкой в проектное положение. 4. Выверка и закрепление распорки к опорной плите. 5. Снятие временной опоры. 6. Установка фитингов цилиндра. | | | |
| Опорная плита (нижняя и верхняя секции) | 96 | 76—67 | 3 |
| 1. Установка фундаментных плитовин. 2. Установка нижней секции. 3. Установка верхней секции. 4. Выверка и закрепление опорных плит. 5. Установка съемных направляющих. 6. Установка и закрепление разъемной втулки с уплотнением. | | | |
| Выдвижной стол с цилиндром передвижения | 34 | 27—15 | 4 |
| 1. Установка и выверка выдвижного стола. 2. Установка цилиндра передвижения в проектное положение с выверкой. 3. Закрепление цилиндра к опорной раме. 4. Соединение поршня цилиндра с выдвижным столом, закрепление. | | | |
| Противоизносные плиты с оправой инструмента | 185 | 147—74 | 5 |
| 1. Установка с закреплением опорных салазок. 2. Укладка противоизносных плит с выверкой и закреплением. 3. Установка оправы инструмента с закреплением. | | | |
| Эжекторный цилиндр со стержнем | 62 | 49—51 | 6 |
| 1. Установка рамы кронштейна эжектора с закреплением. 2. Установка эжекторного цилиндра в раму. 3. Выверка и закрепление цилиндра к опоре. 4. Установка и закрепление концевых выключателей на кронштейне. 5. Установка и закрепление стержня в корпус цилиндра. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|--|-------|--------|----|
| Колонны с гайками | | | |
| Колонны 1. Установка колонн в отверстия опорной плиты. 2. Установка с закреплением нижних и верхних разъемных втулок. 3. Установка защитных «чулок» на колонны. 4. Установка предохранительных завес. 5. Установка разъемных колец на колонны. | 165 | 131—77 | 7 |
| Гайки 1. Установка вспомогательных подвесных площадок для монтажа гаек. 2. Установка половин гаек на колонны с закреплением их (нижний ряд). 3. Установка половин гаек на колонны с закреплением (верхний ряд) после монтажа антаблемента. | 120 | 95—83 | 8 |
| Центровой стержень 1. Установка стержня в центральное отверстие траверсы. 2. Установка бронзовых полувтулок с их закреплением. | 19 | 15—17 | 9 |
| Подвижная траверса 1. Установка подвижной траверсы на колонны с выверкой. 2. Установка кронштейнов для крепления концевых частей стержня цилиндра возврата. 3. Запрессовка и установка нижних бронзовых втулок в гнезда траверсы с закреплением. 4. Установка направляющих лыж на траверсы с закреплением. | 48 | 38—33 | 10 |
| Антаблемент 1. Установка антаблемента на колонны. 2. Выверка и закрепление. | 34 | 27—15 | 11 |
| Центральный (главный) цилиндр 1. Установка опорной подушки на поверхность подвижной траверсы. 2. Установка плунжера на опорную подушку. 3. Установка корпуса цилиндра на плунжер. 4. Установка корпуса цилиндра (с подъемом его) в гнездо антаблемента и закрепление. | 50 | 39—93 | 12 |

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|--|-------|-------|----|
| Наружные цилиндры (главные) 1. Установка опорных подушек на поверхность подвижной траверсы. 2. Установка плунжеров на опорные подушки. 3. Установка корпусов цилиндров на плунжеры. 4. Установка корпусов цилиндров в гнезда антаблемента (с подъемом их) и закрепление. | 115 | 91—84 | 13 |
| Цилиндры штампоснимателя 1. Установка цилиндров в гнезда антаблемента и закрепление. 2. Установка поршня в цилиндр с установкой сферических опор и рымболтов. 3. Закрепление поршней в цилиндре. | 24 | 19—17 | 14 |
| Цилиндры возврата 1. Установка цилиндров на кронштейн—опору. 2. Выверка и закрепление цилиндров. 3. Установка нижней части стержня. 4. Установка концевой части стержня и закрепление ее с нижней с помощью муфты. | 30 | 23—96 | 15 |

Ковочный, массой 196 т

Техническая характеристика

Модель П-154
 Усилие, МН (т. с.) . . . 125 (1250)
 Габариты, мм 17800×10060×8265

Поступает следующими узлами и деталями, т:

Станина (частями) 74
 Стол 9,6
 Колонны (4 шт.) 16,2
 Подвижная траверса 30,4
 Неподвижная траверса 12,3
 Гидроцилиндры 15,4
 Главный распределительный клапан 3,8
 Компенсатор гидроударов 1,8
 Запорный клапан 4,3
 Наполнитель 1,3
 Прочее оборудование, аппаратура и приспособления—26,9

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|--|-------|--------|----|
| Всего на пресс | 652 | 520—69 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Станина Установка станины по частям на фундамент, выверка и закрепление. | 76 | 60—69 | 2 |
| Обрамление Установка частей обрамления, сборка и выверка. | 67 | 53—51 | 3 |
| Стол Установка стола, роликовых опор, роликов, фиксатора стола, выверка и закрепление к станине. | 28 | 22—36 | 4 |
| Колонны 1. Установка колонн в отверстия станины. 2. Накрытие гаек, термозатяжка. | 55 | 43—92 | 5 |
| Траверы (подвижная и неподвижная) Установка на колонны, фиксация гайками колонн. | 65 | 51—91 | 6 |
| Гидравлические цилиндры и тяги Разборка и сборка цилиндров после промывки. Установка и закрепление цилиндров и тяг на траверсах. | 107 | 85—45 | 7 |
| | 59 | 47—12 | 8 |
| Главный распределительный клапан 1. Разборка и сборка после промывки. 2. Установка на траверсу и закрепление. | 64 | 51—11 | 9 |
| Запорный клапан 1. Разборка и сборка после промывки. 2. Установка на траверсу и закрепление. | 58 | 46—32 | 10 |
| Компенсатор гидроударов 1. Разборка и сборка после промывки. 2. Установка на траверсу и закрепление. | 56 | 44—72 | 11 |
| Механизм управления прессом Установка на фундамент, выверка и закрепление. | 17 | 13—58 | 12 |

Ковочный, массой 197 т

Техническая характеристика

Модель ПА-1341
 Усилие, МН (т. с.) 125 (1250)
 Габариты, мм 16940×11540×11410

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 4.

Таблица 4

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|--|------------------------|---------------------|
| Фундаментные тумбы | 2 | 8 |
| Станина (в трех частях) | 1 | 25,7 |
| Выдвижной стол с опорной рамой | 1 | 16,7 |
| Цилиндры выдвижного стола | 2 | 2 |
| Выталкиватель с подъемным цилиндром | 1 | 5 |
| Механизм смены бойков | 1 | 15 |
| Колонны с гайками: | | |
| колонны с ходоограничителями | 4 | 25,6 |
| гайки | 16 | 6,4 |
| Подвижная траверса | 1 | 15,4 |
| Неподвижная траверса | 1 | 23,3 |
| Рабочие цилиндры с плунжерами | 3 | 15,3 |
| Возвратные цилиндры со штоками | 2 | 4,8 |
| Устройство сбора окалины | 1 | 2 |
| Устройство обратной связи | 1 | 1,7 |
| Площадка обслуживания и лестница с перилами | 1 | 1,4 |
| Прочее оборудование (болты, кронштейны, трубы) | — | 28,7 |

Таблица 5

Нормы времени и расцены на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|---|--------|---------|---|
| Всего на пресс | 1408,5 | 1124—84 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Фундаментные тумбы | 81 | 64—60 | 2 |
| 1. Установка фундаментных тумб на фундамент. | | | |
| 2. Выверка и закрепление фундаментных тумб. | | | |
| Станина | 100 | 79—86 | 3 |
| 1. Сборка станины из частей с закреплением болтами. | | | |
| 2. Установка станины на фундаментные тумбы. | | | |
| 3. Выверка станины. 4. Закрепление шпилек. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|---|-------|--------|----|
| <p>Выдвижной стол</p> <p>1. Установка опорной рамы на станину. 2. Установка выдвижного стола. 3. Выверка и закрепление стола. 4. Установка упоров и выключателей передвижения.</p> | 76 | 60—69 | 4 |
| <p>Цилиндры выдвижного стола</p> <p>1. Установка цилиндров выдвижного стола. 2. Выверка и закрепление цилиндров к раме выдвижного стола. 3. Установка плунжеров и закрепление их с выдвижным столом.</p> | 100 | 79—86 | 5 |
| <p>Механизм смены бойков</p> <p>1. Установка рамы на среднюю часть станины. 2. Выверка и закрепление рамы болтами. 3. Установка опорной рамы с нижними бойками с выверкой в закреплении.</p> | 38 | 30—35 | 6 |
| <p>Выталкиватель с подъемным цилиндром</p> <p>1. Установка подъемного цилиндра с плунжером в гнездо станины. 2. Установка двух рядов втулок. 3. Установка выталкивателя на станину. 4. Выверка и закрепление узла в сборе.</p> | 51 | 40—73 | 7 |
| <p>Колонны с гайками</p> <p>Колонны</p> <p>1. Установка колонн в станину. 2. Выверка. 3. Установка на колоннах ходограничителей с закреплением их. 4. Установка двух рядов втулок с закреплением. 5. Установка стяжных колец с закреплением их.</p> | 180 | 143—75 | 8 |
| <p>Гайки</p> <p>1. Установка гаек на колонны (нижнего пояса). 2. Установка гаек на колонны (верхнего пояса). 3. Термозатяжка гаек.</p> | 175 | 139—76 | 9 |
| <p>Подвижная траверса</p> <p>1. Установка траверсы на колонны. 2. Установка нижних и верхних шаровых опор в траверсе. 3. Установка двух рядов втулок с закреплением их.</p> | 110 | 87—85 | 10 |
| <p>Неподвижная траверса</p> <p>1. Установка траверсы на колонны. 2. Выверка и закрепление. 3. Установка полувтулок в траверсе.</p> | 140 | 111—80 | 11 |

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|--|-------|--------|----|
| Рабочие цилиндры 1. Установка цилиндров в гнезда неподвижной траверсы с закреплением в них плунжеров. 2. Выверка и закрепление цилиндров. 3. Соединение с подвижной траверсой. | 230 | 183—68 | 12 |
| Возвратные цилиндры 1. Установка цилиндров в неподвижной траверсе. 2. Выверка и закрепление цилиндров. 3. Постановка штоков и фитингов с закреплением. | 61 | 48—71 | 13 |
| Обратная связь 1. Устройство обратной связи с натяжением. 2. Установка редуктора. 3. Установка контргрузов с закреплением их. 4. Выверка обратной связи с закреплением. | 21 | 16—77 | 14 |
| Устройство сбора окалины 1. Установка емкости в приямок. 2. Закрепление емкости к основанию. 3. Установка верхнего люка. | 17,5 | 13—98 | 15 |
| Площадки обслуживания и лестница 1. Установка и закрепление лестницы на кронштейнах. 2. Установка и закрепление площадки обслуживания. 3. Устройство перил. | 28 | 22—36 | 16 |

Штамповочный, массой 251,3 т

Техническая характеристика

Модель П-272-А
 Усилие, МН (т. с.) 30 (3000)
 Габариты, мм 14800×10000×11500

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 6

Таблица 6

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|------------------------------|------------------------|---------------------|
| Опоры станины | 4 | 12 |
| Собственно станина | 1 | 39 |
| Выталкиватель | 1 | 3 |
| Мост | 1 | 10 |

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|---|---------------------------|------------------------|
| Стол | 1 | 10 |
| Цилиндры передвижения стола | 2 | 4 |
| Колонны с гайками | 4 | 56 |
| Возвратные цилиндры | 2 | 4,6 |
| Неподвижная траверса в сборе с тремя главными цилиндрами (архитрав) | 1 | 60,7 |
| Подвижная траверса | 1 | 39 |
| Подштамповые плиты | 2 | 10 |
| Помост с ограждениями (1 комплект отдельными конструкциями) | — | 3 |

Т а б л и ц а 7

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|--|-------|---------|---|
| Всего на пресс | 1601 | 1278—57 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Опоры станины | 125 | 99—83 | 2 |
| Установка на фундамент, выверка и закрепление | | | |
| Станина | | | |
| Укрупнительная сборка с выталкивателем. | 51 | 40—73 | 3 |
| Установка станины с выталкивателем на опоры. | 50 | 39—93 | 4 |
| Опоры моста | 19 | 15—17 | 5 |
| Установка на фундамент, выверка и закрепление | | | |
| Мост | 59 | 47—12 | 6 |
| 1. Установка на опоры. 2. Выверка и закрепление со станиной и опорами моста. | | | |
| Цилиндры передвижения стола | 42 | 33—54 | 7 |
| 1. Укрупнительная сборка цилиндров с консолями и опорами. 2. Установка в проектное положение, выверка и закрепление. | | | |
| Колонны | 120 | 95—83 | 8 |
| 1. Установка колонн в отверстия станины, закрепление разъемными гайками. 2. Выверка колонн. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н вр. | Расц. | № |
|---|-------|--------|----|
| Разъемные гайки колонн | | | |
| 1. Установка разъемных гаек и шайб на колонны, стягивание их болтами. 2. Термозатяжка: верхней части станины | 105 | 83—85 | 9 |
| нижней части станины | 195 | 155—73 | 10 |
| нижней части неподвижной траверсы (архитрава) | 150 | 119—79 | 11 |
| верхней части неподвижной траверсы (архитрава) | 125 | 99—83 | 12 |
| Ходоограничители траверсы | | | |
| 1. Установка на колонны половин ходоограничителей. 2. Стягивание половин болтами. | 60 | 47—92 | 13 |
| Подъемные (возвратные) цилиндры траверсы | | | |
| 1. Установка стаканов цилиндров в отверстия станины. 2. Установка в стаканы плунжеров и манжет. 3. Закрепление фланцев. | 29 | 23—16 | 14 |
| Стол | | | |
| 1. Снятие направляющих моста. 2. Установка стола на мост. 3. Заводка стола в пазы станины, выверка и закрепление. | 30 | 23—96 | 15 |
| Подвижная траверса | | | |
| Установка траверсы на колонны до упора на ходоограничители, выверка. | 70 | 55—90 | 16 |
| Запрессовка нижних бронзовых втулок. | 61 | 48—71 | 17 |
| Запрессовка верхних бронзовых втулок. | 73 | 58—30 | 18 |
| Неподвижная траверса с блоком главных цилиндров | | | |
| Установка блока главных цилиндров на траверсу. | 105 | 83—85 | 19 |
| Монтаж траверсы с блоком главных цилиндров. | 62 | 49—51 | 20 |
| Подштамповая плита | | | |
| Установка на нижнюю часть станины и закрепление болтами. | 39 | 31—15 | 21 |
| Помосты и ограждения | | | |
| Установка на станину и закрепление | 31 | 24—76 | 22 |

Штамповочный, массой 365,7 т

Техническая характеристика

Модель ПА-3845

Усилие, МН (т. с.) . . . 31,5 (3150)

Габариты, мм 18950×12450×7550

Т а б л и ц а 8

Поступает в монтаж следующими узлами и деталями:

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|---------------------------------|---------------------------|------------------------|
| Опоры станины | 4 | 18,4 |
| Станина (нижняя траверса) | 1 | 65 |
| Гидроподушка | 1 | 17,5 |
| Мост | 1 | 20 |
| Боковой выталкиватель | 1 | 8,8 |
| Выдвижной стол | 1 | 21 |
| Толкатели | 16 | 1,6 |
| Колояны | 4 | 45,2 |
| Гайки колонны | 16 | 4,8 |
| Цилиндры передвижения стола | 2 | 9,4 |
| Подвижная траверса | 1 | 41,7 |
| Подъемные цилиндры | 2 | 4,8 |
| Рабочие цилиндры | 3 | 45 |
| Архитрав | 1 | 59,5 |
| Площадки, лестницы и ограждения | 1 | 3 |

Т а б л и ц а 9

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц | № |
|---|-------|---------|---|
| Всего на пресс | 1524 | 1217—06 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Опоры станины | 82 | 65—49 | 2 |
| Установка на фундамент с выверкой и закреплением фундаментными болтами. | | | |
| Станина с гидроподушкой | | | |
| Укрупнительная сборка гидроподушки. | 140 | 111—80 | 3 |
| Укрупнительная сборка станины с гидроподушкой. | 130 | 103—82 | 4 |
| Монтаж станины с гидроподушкой. | 72 | 57—50 | 5 |
| Мост с выталкивателем | | | |
| Укрупнительная сборка выталкивателя. | 52 | 41—53 | 6 |
| Укрупнительная сборка моста с выталкивателем. | 63 | 50—31 | 7 |
| Монтаж моста с выталкивателем. | 25 | 19—97 | 8 |

| Наименование узлов и состав работ | Н вр. | Расц. | № |
|---|-------|--------|----|
| Стол выдвижной Установка стола на станине прессы с закреплением. | 34 | 27—15 | 9 |
| Толкатели Установка в проектное положение с закреплением. | 48 | 38—33 | 10 |
| Стяжные колонны Установка колонн в отверстия станины с закреплением. | 74 | 59—10 | 11 |
| Навертывание гаек на колонны с дополнительной затяжкой гидродомкратом. | 105 | 83—85 | 12 |
| Цилиндры передвижения стола Соединение цилиндров со станиной и мостом. | 120 | 95—83 | 13 |
| Подвижная траверса 1. Установка траверсы отверстиями на колонны. 2. Установка разъемных втулок в зазор между колоннами и траверсой. | 155 | 123—78 | 14 |
| Подъемные цилиндры Установка цилиндров в отверстие станины с закреплением. | 33 | 26—35 | 15 |
| Рабочие цилиндры Укрупнительная сборка цилиндров. | 97 | 77—46 | 16 |
| Монтаж цилиндров. | 115 | 91—84 | 17 |
| Архитрав с площадками Установка площадок на архитрав с закреплением. | 145 | 115—80 | 18 |
| Монтаж архитрава с площадками. | 34 | 27—15 | 19 |

Штамповочный, массой 450,1 т

Техническая характеристика

Модель П-273А
 Усилие, МН (т. с.) . . . 50 (5000)
 Габариты, мм 17460×11440×11730

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 10

Т а б л и ц а 10

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|--------------------------------|---------------------------|------------------------|
| Опоры станины | 2 | 18,3 |
| Станина | 1 | 67,4 |
| Мост с боковым выталкивателем: | | |
| мост | 1 | 15 |
| боковой выталкиватель | 1 | 2,2 |
| Опора моста | 1 | 5,7 |
| Колонны | 4 | 87,6 |
| Разъемные гайки колонн | 16 | 16 |
| Ходоограничители траверсы | 4 | 3,6 |
| Подъемные цилиндры траверсы | 4 | 9,5 |
| Цилиндры передвижения стола | 2 | 9,4 |
| Стол | 1 | 22 |
| Подвижная траверса | 1 | 67,6 |
| Архитрав | 1 | 57,6 |
| Боковые рабочие цилиндры | 2 | 30 |
| Главный рабочий цилиндр | 1 | 35 |
| Помост (площадки, ограждения) | 1 | 3,2 |

Т а б л и ц а 11

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|---|-------|---------|---|
| Всего на пресс | 2906 | 2320—73 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Опоры станины | 66 | 52—71 | 2 |
| Установка на фундамент, выверка и закрепление. | | | |
| Станина | 350 | 279—51 | 3 |
| 1. Установка на опоры, выверка и закрепление бол- тами. 2. Установка гидropодушки. | | | |
| Опоры моста | 29 | 23—16 | 4 |
| Установка на фундамент, выверка и закрепление. | | | |
| Мост | | | |
| Укрупнительная сборка моста с боковым вытал- кивателем. | 26 | 20—76 | 5 |
| Монтаж моста в сборе с боковым выталкивателем. | 59 | 47—12 | 6 |

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|---|-------|--------|----|
| Колонны | 190 | 151—73 | 7 |
| Установка в отверстия станины, выверка в вертикальном положении. | | | |
| Разъемные гайки колонн | | | |
| 1. Установка разъемных гаек и шайб после сортировки по маркировкам, на колонны и стягивание их болтами. 2. Термозатяжка гаек: | | | |
| верхней части станины | 155 | 123—78 | 8 |
| нижней части станины | 300 | 239—58 | 9 |
| верхней части архитрава | 190 | 151—73 | 10 |
| нижней части архитрава | 230 | 183—68 | 11 |
| Ходоограничители траверсы | 79 | 63—09 | 12 |
| 1. Установка на колонны половин ходоограничителей. 2. Стягивание половин болтами. | | | |
| Подъемные (возвратные) цилиндры траверсы | 100 | 79—86 | 13 |
| 1. Установка стаканов цилиндров в отверстия станины. 2. Установка в стаканы плунжеров и манжет. 3. Закрепление фланцев. | | | |
| Цилиндры передвижения стола | 91 | 72—67 | 14 |
| 1. Установка в приямок фундамента и закрепление. 2. Закрепление цилиндров к столу пресса сегментными скобами. | | | |
| Стол пресса | 38 | 30—35 | 15 |
| 1. Установка на направляющие моста. 2. Надвижка стола на станину пресса и закрепление. | | | |
| Подвижная траверса | | | |
| Установка траверсы на колонны до упора на ходоограничители, выверка. | 125 | 99—83 | 16 |
| Запрессовка верхних бронзовых втулок. | 120 | 95—83 | 17 |
| Запрессовка нижних бронзовых втулок. | 76 | 60—60 | 18 |
| Установка грундбукс. | 160 | 127—78 | 19 |
| Архитрав | 135 | 107—81 | 20 |
| Установка на колонны до упора на опорные гайки с выверкой. | | | |
| Боковые рабочие цилиндры | 185 | 147—74 | 21 |
| 1. Установка в собранном виде на подвижную траверсу. 2. Выверка с закреплением плунжеров к траверсе. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр | Расц. | № |
|---|------|--------|----|
| Главный рабочий цилиндр | 150 | 119—79 | 22 |
| 1. Разборка и сборка после промывки. 2. Установка в собранном виде на неподвижную траверсу. 3. Выверка и закрепление плунжеров к траверсе. | | | |
| Обслуживающие площадки и ограждения Установка на станину и закрепление болтами. | 52 | 41—53 | 23 |

Штамповочный, массой 818 т
Техническая характеристика

Модель П-3847
Усилие, МН (т. с.) . . . 50(5000)
Габариты, мм 16000×11600×8640

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 12.

Таблица 12

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|---------------------------------|---------------------------|------------------------|
| Опоры станины | 4 | 22,8 |
| Боковые части станины | 2 | 67,7 |
| Средняя часть станины | 1 | 77,4 |
| Стяжные шпильки | 56 | 106,4 |
| Стол (выдвижной) | 1 | 36,8 |
| Мост | 1 | 14 |
| Цилиндры передвижения стола | 2 | 7,5 |
| Гидроподушка | 1 | 26,4 |
| Центральный выталкиватель | 1 | 10,2 |
| Толкатели | 16 | 4,8 |
| Центральный толкатель | 1 | 0,8 |
| Упоры (поворотные) | 2 | 3,2 |
| Подвижная траверса | 1 | 80 |
| Подъемные цилиндры | 2 | 12,6 |
| Колонны с гайками | 4 | 120,4 |
| Главные рабочие цилиндры | 3 | 111,3 |
| Архитрав | 1 | 90,1 |
| Площадки, лестницы и ограждения | — | 18 |
| Прочее (крепежные детали) | — | 7,6 |

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр | Расц. | № |
|--|------|---------|----|
| Всего на пресс | 4713 | 3763—82 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Станина | | | |
| Установка опор станины на подкладки с выверкой и закреплением фундаментными болтами. | 180 | 143—75 | 2 |
| Установка боковых частей станины на опоры с выверкой и закреплением болтами. | 420 | 335—41 | 3 |
| Установка средней части станины между боковыми частями с выверкой и предварительным закреплением. | 530 | 423—26 | 4 |
| Стягивание шпильками средней части с боковыми (термозатяжка). | 125 | 99—83 | 5 |
| Стол (выдвижной) | 42 | 33—54 | 6 |
| Установка на станину с выверкой и закреплением. | | | |
| Мост | 170 | 135—76 | 7 |
| Установка на фундамент, выверка и закрепление болтами к станине и фундаменту. | | | |
| Цилиндры передвижения стола | 130 | 103—82 | 8 |
| Установка на станину и мост с закреплением шпильками. | | | |
| Гидроподушка | | | |
| Укрупнительная сборка. | 175 | 139—76 | 9 |
| Установка в станину и закрепление. | 35 | 27—95 | 10 |
| Центральный выталкиватель | | | |
| Укрупнительная сборка. | 100 | 79—86 | 11 |
| Установка на станину и закрепление. | 26 | 20—76 | 12 |
| Толкатели | 78 | 62—29 | 13 |
| Установка в отверстия средней части станины и закрепление с подвижными траверсами гидроподушки и центрального выталкивателя. | | | |
| Колонны с гайками | | | |
| Установка в отверстия станины, выверка и предварительное закрепление. | 560 | 447—22 | 14 |
| Сборка гаек, наворачивание их на колонны | 450 | 359—37 | 15 |
| Термозатяжка гаек. | 68 | 54—30 | 16 |

| Наименование узлов и состав работ | Н вр | Расч. | № |
|--|------------|-----------------|----------|
| Поворотные упоры Установка на подколоники с закреплением кронштейнами. | 100 | 79—86 | 17 |
| Подвижная траверса 1. Установка на подколоники. 2. Установка разъемных бронзовых втулок и зазор между колоннами с траверсой. | 310 | 247—57 | 18 |
| Подъемные цилиндры Установка в отверстия боковых частей станины и закрепление их шпильками. | 69 | 55—10 | 19 |
| Главные рабочие цилиндры Сборка Установка на станину с закреплением. | 610 125 | 487—15 99—83 | 20 21 |
| Архитрав Установка на опорные гайки колонн с выверкой. | 180 | 143—75 | 22 |
| Площадки, лестницы и ограждения Установка на пресс, закрепление болтами. | 230 | 183—68 | 23 |

Прошивной, массой 1200 т

Техническая характеристика

Усилие, МН (т. с.) . . . 80 (8000)

Габариты, мм 13200×6400×18476

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 14.

Т а б л и ц а 14

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|--|------------------------|---------------------|
| Подпорный агрегат | | |
| Поперечина подпорного цилиндра | 1 | 15,8 |
| Подпорный цилиндр с плунжером: | | |
| подпорный цилиндр | 1 | 9,4 |
| плунжер | 1 | 4,1 |
| Подвижная поперечина стержня подпорного цилиндра | 1 | 17,8 |

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|---|---------------------------|------------------------|
| Вытяжные цилиндры подпорного агрегата с плунжером: | | |
| вытяжные цилиндры | 2 | 5,2 |
| плунжеры | 2 | 3,2 |
| Удлинитель плунжера подпорного цилиндра | 1 | 1,8 |
| Колонны | 4 | 15,2 |
| Гайки колонн | 16 | 12,8 |
| Стержень подпорного цилиндра: | | |
| нижняя секция стержня | 1 | 3 |
| верхняя секция стержня | 1 | 3,6 |
| соединительная муфта | 1 | 0,7 |
| Мелкие детали и крепеж (штулки, болты) | комплект | 1,7 |
| Опорная плита: | | |
| нижняя секция | 1 | 160,4 |
| верхняя секция | 1 | 25,8 |
| Опорные стойки | 2 | 42 |
| Противоизносные плиты | 5 | 7,5 |
| Выдвижной стол | 1 | 51,1 |
| Оправа инструмента | 1 | 0,9 |
| Главные колонны с гайками: | | |
| главные колонны | 4 | 196 |
| гайки (полумуфты—3,1 т) | 16 | 49,6 |
| гайки (полумуфты—2,1 т) | 16 | 33,6 |
| Подъемные цилиндры: | | |
| цилиндр | 2 | 6,4 |
| плунжер (верхняя часть) | 2 | 1,8 |
| плунжер (нижняя часть) | 2 | 5,8 |
| муфта | 2 | 0,8 |
| Пробивной стержень | 1 | 20,9 |
| Подвижная траверса | 1 | 136,4 |
| Опорные подушки: | | |
| опорные подушки к главному наружному цилиндру | 2 | 3,4 |
| опорная подушка к главному централь- ному цилиндру | 1 | 1,2 |
| Главные цилиндры: | | |
| цилиндр | 3 | 95,4 |
| плунжер | 3 | 37,8 |
| Антеблемент | 1 | 129,3 |
| Возвратные цилиндры центрального стержня: | | |
| цилиндр | 2 | 5,8 |
| плунжер | 2 | 1,8 |
| Передвижной цилиндр двойного действия | 1 | 7,8 |
| Цилиндр выбрасывателя: | | |
| цилиндр | 1 | 5,9 |
| плунжер | 1 | 2,3 |
| Покрытие выдвижного стола | комплект | 17,4 |
| Крепеж (болты, гайки, чулки, колонны, штулки) | » | 58,6 |

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|--|-------|---------|---|
| Всего на пресс | 5439 | 4413—21 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Трубчатая опора-тумба | 105 | 85—20 | 2 |
| 1. Установка и выверка тумбы в монтажной яме. 2. Удаление тумбы по окончании монтажа подпорного агрегата. | | | |
| Подпорный агрегат | | | |
| Поперечина подпорного цилиндра | 72 | 58—42 | 3 |
| 1. Установка поперечины на тумбу. 2. Выверка | | | |
| Подпорный цилиндр с плунжером и удлинителем | 155 | 125—77 | 4 |
| 1. Установка цилиндра в гнездо поперечины. 2. Выверка и закрепление. 3. Установка направляющих втулок. 4. Установка плунжера в цилиндр. 5. Установка удлинителя плунжера. | | | |
| Вытяжные цилиндры с плунжерами | 115 | 93—31 | 5 |
| 1. Установка цилиндров в обойму подвижной поперечины. 2. Установка плунжеров в цилиндры. 3. Установка плиты маслосбрасывающего уплотнения, втулок, сальников и штуцеров. 4. Выверка и окончательное крепление цилиндров к нижнему основанию опорной плиты. | | | |
| Подвижная поперечина стержня подпорного цилиндра | 92 | 74—65 | 6 |
| 1. Установка поперечины в сборе с вытяжным цилиндром на удлинитель плунжера подпорного цилиндра. 2. Выверка и крепление подвижной поперечины к удлинителю плунжера подпорного цилиндра. | | | |
| Колонны подпорного агрегата с гайками | 230 | 186—62 | 7 |
| 1. Снятие гаек с колонн. 2. Предварительная установка нижних гаек на подвижную поперечину. 3. Установка колонн в отверстия подвижной поперечины. 4. Установка колонн в отверстия опорной плиты. 5. Насаживание половин гаек на колонны и стягивание болтами. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расч. | № |
|---|-------|--------|----|
| Стержень подпорного цилиндра 1. Сборка стержня из составляющих частей. 2. Соединение нижних и верхних секций между собой соединительными полумуфтами. 3. Установка стержня на удлинитель плунжера подпорного цилиндра с выверкой и закреплением. 4. Установка втулок. | 175 | 142—00 | 8 |
| Опорная плита Нижняя секция 1. Установка секции на фундаментные плитовины. 2. Выверка и закрепление. 3. Установка опорных стоек. | 250 | 202—85 | 9 |
| Верхняя секция 1. Установка верхней секции на нижнюю. 2. Выверка. 3. Крепление верхней секции к нижней. | 155 | 125—77 | 10 |
| Противонзносные плиты 1. Установка плит по поверхности верхней секции опорной плиты. 2. Выверка и закрепление винтами. | 150 | 121—71 | 11 |
| Выдвижной стол 1. Установка стола на верхнюю секцию опорной плиты. 2. Выверка. | 155 | 125—77 | 12 |
| Оправа инструмента 1. Установка оправы инструмента в гнездо выдвижного стола. 2. Крепление оправы к стержню подпорного цилиндра. 3. Установка бронзовых втулок. | 185 | 150—11 | 13 |
| Главные колонны с гайками Главные колонны 1. Установка колонн в гнезда опорной плиты. 2. Выверка и закрепление. 3. Установка втулок и чулков. | 510 | 413—81 | 14 |
| Гайки (муфты) нижнего пояса 1. Установка подвесных вспомогательных площадок. 2. Насаживание половин гаек на колонны и стягивание их болтами. | 550 | 446—27 | 15 |
| Гайки (муфты) верхнего пояса 1. Предварительная установка гаек на антаблемент. 2. Насаживание половин гаек на колонны и стягивание их болтами. | 350 | 283—99 | 16 |

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|---|-------|--------|----|
| Подъемные цилиндры с плунжерами | | | |
| Цилиндры 1. Установка на фундамент кронштейнов (стоек) с выверкой и закреплением. 2. Установка цилиндров на кронштейны. 3. Выверка и закрепление. | 175 | 142—00 | 17 |
| Плунжеры 1. Установка нижней части плунжера в цилиндр. 2. Установка верхней части на нижнюю и соединение их муфтами. 3. Установка колец, сальника, пробок. | 115 | 93—31 | 18 |
| Пробивной стержень 1. Установка стержня в гнездо подвижной траверсы, выверка и закрепление. 2. Установка бронзовых втулок, фиксирующего стержня, шпилек. | 110 | 89—25 | 19 |
| Подвижная траверса 1. Установка траверсы на колонны. 2. Выверка. 3. Установка втулок с креплением винтами. | 400 | 324—56 | 20 |
| Опорные подушки 1. Установка подушек на подвижной траверсе. 2. Выверка и закрепление. | 94 | 76—27 | 21 |
| Главные цилиндры | | | |
| Плунжеры 1. Установка плунжеров на опорные подушки подвижной траверсы. 2. Выверка и закрепление. | 210 | 170—39 | 22 |
| Цилиндры 1. Установка цилиндров на плунжеры. 2. Крепление цилиндров к основанию антаблемента. | 330 | 267—76 | 23 |
| Антаблемент (архитрав) 1. Установка колпаков—наголовников на резьбу главных колонн. 2. Установка антаблемента на колонны. 3. Выверка. | 330 | 267—76 | 24 |
| Возвратные цилиндры центрального стержня 1. Установка цилиндров в гнезда антаблемента. 2. Установка плунжеров в цилиндры. 3. Крепление штоков к верхнему основанию подвижной траверсы. 4. Установка фитингов. | 115 | 93—31 | 25 |

| Наименование узлов и состав работ | Н.вр. | Расц. | № |
|--|-------|--------|----|
| Передвижной цилиндр двойного действия 1. Установка корпуса цилиндра в прямке. 2. Крепление основания к шарнирной опоре. 3. Установка штока в цилиндре. 4. Установка сальника, стопорного кольца, крышек | 125 | 101—43 | 26 |
| Цилиндр выбрасывателя 1. Установка цилиндра в гнездо опорной стойки. 2. Установка плунжера в цилиндр. 3. Выверка и закрепление. | 56 | 45—44 | 27 |
| Покрывтие выдвижного стола 1. Установка опорных рельсов в прямку. 2. Установка опорных выдвижных плит с закреплением их. | 130 | 105—48 | 28 |

Штамповочный, массой 1930 т

Техническая характеристика

Усилие, МН (т. с.) 100 (10000)

Габариты, мм31400×8300×17950

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 16.

Таблица 16

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|---|------------------------|---------------------|
| Центральный выталкиватель | 1 | 134 |
| Станина | 1 | 370 |
| Подъемные цилиндры | 2 | 17 |
| Уравновешивающие цилиндры | 2 | 7,2 |
| Мост | 1 | 46,8 |
| Боковой выталкиватель | 1 | 14,7 |
| Стол | 1 | 101,8 |
| Упоры стола | 4 | 20 |
| Цилиндр передвижения стола | 2 | 43,4 |
| Фартуки | 2 | 39 |
| Подштамповые плиты | 2 | 188 |
| Траверса подвижная | 1 | 216,2 |
| Архитрав | 1 | 416 |
| Колонны стяжные с гайками | 4 | 242,4 |
| Приспособления для установки нижних гаек колонн станины | 2 | 7,5 |
| Площадки, лестницы, ограждения, обрамление | — | 66 |

Таблица 17

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|---------|----|
| Всего на пресс | 8918,5 | 7236—49 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Центральный выталкиватель | | | |
| Сборка рабочих цилиндров со станиной | 100 | 81—14 | 2 |
| 1. Сортировка по маркировкам. 2. Установка стаканов на станину выталкивателя и крепление болтами. 3. Установка плунжеров в стаканы. 4. Установка грундбуks на цилиндры. | | | |
| Сборка хвостовика с траверсой | 150 | 121—71 | 3 |
| 1. Контрольный замер диаметра хвостовика и отверстия траверсы. 2. Установка траверсы на тумбы для запрессовки в нее хвостовика. 3. Запрессовка хвостовика в траверсу. | | | |
| Станина с установленными на ней рабочими цилиндрами | 74 | 60—04 | 4 |
| Установка укрупненного узла на постамент с выверкой и закреплением. | | | |
| Хвостовик с траверсой | 20 | 16—23 | 5 |
| Установка укрупненного узла на станину выталкивателя с выверкой и закреплением. | | | |
| Толкатели | 59 | 47—87 | 6 |
| 1. Установка в отверстия станины пресса. 2. Закрепление толкателей на траверсе и выталкивателе крепящими планками. | | | |
| Цилиндры обратного хода | 21 | 17—04 | 7 |
| Установка на станину с выверкой и закреплением. | | | |
| Направляющие колонны | 220 | 178—51 | 8 |
| 1. Установка на колонны фиксаторов гаек. 2. Установка колонн в отверстия станины пресса и станины выталкивателя. 3. Установка гаек и закрепление их стяжными болтами. 4. Выверка всего центрального выталкивателя нижними гайками с одновременной термозатяжкой. | | | |
| Станина | | | |
| Опоры | 470 | 381—36 | 9 |
| Установка на фундамент, выверка и закрепление. | | | |
| Боковые части станины | 250 | 202—85 | 10 |
| Установка на опоры с выверкой и закреплением. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|----|
| Средняя часть станины 1. Отодвигание боковых частей для установки средней части. 2. Установка временных упоров. 3. Задвижка средней части в замок боковых частей, сдвигание боковых частей. | 185 | 150—11 | 11 |
| Стяжные шпильки 1. Установка шпилек в отверстия частей станины. 2. Стягивание частей станины. | 140 | 113—60 | 12 |
| Плиты средней части Установка на станину и закрепление. | 85 | 68—97 | 13 |
| Станина Окончательная выверка станины в сборе. | 97 | 78—71 | 14 |
| Подъемные и уравнивающие цилиндры 1. Установка стаканов в отверстия боковых частей станины пресса. 2. Установка плунжеров в стаканы и манжет. 3. Закрепление грунбуксами. | 115 | 93—31 | 15 |
| Подъемные цилиндры | | | |
| Уравнивающие цилиндры | 91 | 73—84 | 16 |
| Мост Опоры Установка на фундамент с выверкой и закреплением. | 95 | 77—08 | 17 |
| Собственно мост 1. Установка моста на опоры. 2. Установка и закрепление боковых направляющих. 3. Установка рельс (направляющие фартука) на барьер моста и закрепление. 4. Выверка моста относительно направляющих станин и закрепление его к станине. | 260 | 210—96 | 18 |
| Боковой выталкиватель 1. Установка цилиндра на шпальную клетку. 2. Установка стяжек (колонн) бокового выталкивателя. 3. Установка хвостовика в верхнюю траверсу. 4. Установка траверсы с хвостовиком на шпальную клетку. 5. Установка нижней траверсы на колонны бокового выталкивателя. 6. Закрепление (стягивание шпильками) выталкивателя. 7. Установка собранного выталкивателя в замок и закрепление его болтами. | 125 | 101—43 | 19 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|----|
| <p>Стол</p> <p>1. Снятие реборд (направляющих) с одной стороны моста для установки стола пресса. 2. Установка стола на направляющие моста. 3. Надвигка стола по направляющим на среднюю часть станины.</p> | 180 | 146—05 | 20 |
| <p>Упоры стола</p> <p>1. Установка упоров на фундамент. 2. Установка амортизационных пластин. 3. Выверка упоров относительно стола пресса и закрепление на болты.</p> | 120 | 97—37 | 21 |
| <p>Цилиндры передвижения стола</p> <p>Опоры</p> <p>Установка в проектное положение, выверка и закрепление.</p> | 31 | 25—15 | 22 |
| <p>Собственно цилиндры</p> <p>1. Установка в стаканы плунжеров и манжет. 2. Крепление грундбукс. 3. Установка собранных цилиндров на опоры. 4. Выверка цилиндров относительно стола пресса и окончательное закрепление опор. 5. Закрепление плунжеров к столу.</p> | 90 | 73—03 | 23 |
| <p>Фартуки</p> <p>1. Установка направляющих рельс с выверкой и закреплением. 2. Установка фартука в замок стола. 3. Установка клиньев, закрепление фартука к столу.</p> | 260 | 210—96 | 24 |
| <p>Подштамповые плиты</p> <p>Установка на стол пресса, выверка и закрепление.</p> | 51 | 41—38 | 25 |
| <p>Траверса подвижная</p> <p>Средняя часть</p> <p>1. Установка на подштамповые плиты. 2. Выверка относительно оси пресса.</p> | 300 | 243—42 | 26 |
| <p>Боковые части (подколонники)</p> <p>1. Сборка для расточки и зачистка после расточки. 2. Установка боковых частей в замок средней части с предварительным креплением. 3. Установка половин втулок в боковые части и закрепление фланцами. 4. Установка контрольных штифтов.</p> | 353 | 286—42 | 27 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр | Расц. | № |
|---|-------|--------|----|
| Стяжные шпильки с гайками | 220 | 178—51 | 28 |
| 1. Снятие гаек со шпилек, установка стяжных шпилек в отверстия средней части траверсы. 2. Установка гаек на шпильки. 3. Стягивание шпильками подколольников со средней частью траверсы. | | | |
| Траверса | 175 | 142—00 | 29 |
| Окончательная выверка траверсы в сборе. | | | |
| Архитрав | | | |
| Укрупнительная сборка боковых цилиндров | 370 | 300—22 | 30 |
| 1. Установка стаканов на шпальную клетку. 2. Установка в стаканы плунжеров, сферических шайб на плунжеры. 3. Установка манжет, грундбукс и планок. | | | |
| Укрупнительная сборка среднего цилиндра со средней частью архитрава | 230 | 186—62 | 31 |
| 1. Установка средней части на шпальную клетку. 2. Установка стакана в отверстие средней части архитрава. 3. Установка плунжера в стакан и сферической шайбы на плунжер. 4. Установка манжет и грундбукс. 5. Установка планок прижимного кольца на среднюю часть (закрепление цилиндра). | | | |
| Установка боковых цилиндров на траверсу | 105 | 85—20 | 32 |
| 1. Установка прижимных колец на постамент, установленный на траверсе. 2. Установка цилиндров на прижимные кольца. 3. Выверка цилиндров по вертикали с предварительной установкой болтов для крепления сферических шайб с траверсой. | | | |
| Боковые части | 360 | 292—10 | 33 |
| 1. Установка частей на колонны. 2. Установка втулок в отверстия боковых частей | | | |
| Средняя часть | 125 | 101—43 | 34 |
| 1. Установка средней части с цилиндром в замок боковых частей архитрава. 2. Установка клиньев в замок архитрава. | | | |
| Стяжные шпильки | 120 | 97—37 | 35 |
| 1. Установка шпилек в отверстия архитрава. 2. Натягивание гаек на шпильки с термозатяжкой. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|----|
| <p>Установка боковых цилиндров в боковые части архитрава</p> <p>1. Пристыковка рабочих цилиндров к боковым частям архитрава (с подъемом траверсы с установленными на ней цилиндрами до соприкосновения прижимных колец с боковыми частями архитрава). 2. Установка шпилек для крепления прижимных колец с боковыми частями архитрава. 3. Снятие планок, поддерживающих плунжер, и окончательное крепление прижимных колец. 4. Опускание траверсы и крепление плунжеров к траверсе. 5. Регулирование зазора между плунжером и грундбуксой.</p> | 155 | 125—77 | 36 |
| <p>Колонны</p> <p>Гайки и шайбы колонн</p> <p>1. Установка разъемных гаек на колонны (после сортировки по маркам) и скрепление половин гаек болтами. 2. Регулировка зазоров. 3. Термозатяжка. 4. Установка фиксаторов гаек.</p> | | | |
| Нижней части архитрава | 400 | 324—56 | 37 |
| Верхней части архитрава | 320 | 259—65 | 38 |
| Верхней части станины | 350 | 283—99 | 39 |
| Нижней части станины | 470 | 381—36 | 40 |
| <p>Подгонка шайб и гаек в станине и архитраву.</p> <p>1. Зачистка шлифмашинками сопрягаемых плоскостей шайб и гаек. 2. Шлифовка поверхностей. 3. Проверка сопрягаемых поверхностей на краску и замер зазоров шупом.</p> | 310 | 251—53 | 41 |
| <p>Собственно колонны</p> <p>1. Контрольный замер диаметра колонн. 2. Установка в отверстия станины и траверсы. 3. Установка временных упоров и выверка колонн.</p> | 480 | 369—47 | 42 |
| <p>Ходоограничители</p> <p>1. Установка половин ходоограничителей на колонны. 2. Стягивание половин болтами.</p> | 19,5 | 15—82 | 43 |
| <p>Приспособления для установки нижних гаек колонн станины</p> <p>1. Установка подшпильников на штангу. 2. Установка штанги с подшпильниками на боковую часть станины пресса.</p> | 42 | 34—08 | 44 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|----|
| Площадки, лестницы, ограждения и обрамление | | | |
| 1. Установка на пресс с выверкой и креплением. | | | |
| 2. Установка опор для обрамления. | | | |
| Площадка (со стойками и балками) | 290 | 235—31 | 45 |
| Лестницы | 55 | 44—63 | 46 |
| Ограждения | 130 | 105—48 | 47 |
| Обрамление | 250 | 202—85 | 48 |

Трехпозиционный штамповочный, массой 156 т

Техническая характеристика

Модель П-0437

Усилие, МН (т. с.) 2,5/5/2,5 (250/500/250)

Габариты, мм 1057×7500×9335

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 18.

Т а б л и ц а 18

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|--------------------------------|---------------------------|------------------------|
| Основание станины (стол) | 1 | 18,5 |
| Стойки | 2 | 17,8 |
| Траверса | 1 | 17,7 |
| Стяжные шпильки (колонны) | 4 | 14 |
| Лестницы, площадки, ограждения | 1 | 2,3 |
| Рабочие цилиндры: | | |
| 1 позиция | 1 | 12,6 |
| 2 позиция | 1 | 21,5 |
| 3 позиция | 1 | 19 |
| Обратные цилиндры: | | |
| 1 позиция | 2 | 1,8 |
| 2 позиция | 2 | 1,8 |
| 3 позиция | 2 | 3,6 |
| Выталкиватель: | | |
| 1 позиция | 1 | 1,1 |
| 2 позиция | 1 | 1,2 |
| Механизм загрузки | 1 | 20,7 |
| Механизм выгрузки | 1 | 2,4 |

Таблица 19

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|--------|----|
| Всего на пресс | 641,9 | 512—65 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Основание станины 1. Установка на фундамент металлических коробок. 2. Укладка в коробки дубовых брусев. 3. Установка основания станины на брусья с выверкой и закреплением болтами. | 135 | 107—81 | 2 |
| Стойки 1. Установка стоек на основание с проверкой совпадения шпоночных пазов и плотности прилегания. 2. Установка шпонок. | 24 | 19—17 | 3 |
| Рабочие цилиндры с ползунами 1. Соединение плунжеров рабочих цилиндров с ползунами. 2. Установка цилиндров между стойками и временное крепление. 3. Закрепление цилиндров к траверсе после ее установки. | | | |
| Цилиндр 1 позиции | 36 | 28—75 | 4 |
| » 2 » | 40 | 31—94 | 5 |
| » 3 » | 38 | 30—35 | 6 |
| Траверса 1. Установка на стойки с проверкой совпадения шпоночных пазов и плотности прилегания. 2. Установка шпонок. | 25 | 19—97 | 7 |
| Стяжные шпильки Установка в отверстия станины, наворачивание гаек и термозатяжка. | 110 | 87—85 | 8 |
| Площадки, лестницы и ограждения Установка на станину и крепление болтами. | 22 | 17—57 | 9 |
| Обратные цилиндры 1. Установка цилиндров в траверсу и закрепление. 2. Соединение плунжеров ползунами. | | | |
| Цилиндр 1 позиции | 15 | 11—98 | 10 |
| » 2 » | 8,3 | 6—63 | 11 |
| » 3 » | 9,6 | 7—67 | 12 |
| Выталкиватели 1. Установка в проектное положение. 2. Соединение с ползунами штангами. | | | |
| Выталкиватель 1 позиции | 39 | 31—15 | 13 |
| Выталкиватель 2 позиции | 37 | 29—55 | 14 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|-------|----|
| Механизм загрузки 1. Установка станины механизма в сборе с цилиндрами на фундамент, выверка, закрепление фундаментными болтами 2. Соединение механизма с помощью проставок со станиной пресса. 3. Установка и крепление приемника заготовок и механических рук. | 81 | 64—69 | 15 |
| Механизм выгрузки 1. Установка желоба на фундамент, выверка и закрепление. 2. Установка рамы в сборе с приводом. 3. Установка пластинчатого транспортера, крепление его к станине пресса и соединение с приводом. 4. Выверка и центровка привода. | 22 | 17—57 | 16 |

§ В6-16-14. Горизонтальные прутковопрофильные и правильно-растяжные

Прутковопрофильный массой 163 т

Техническая характеристика

Модель ПА-8841
 Усилие, МН (т. с.) . . . 12,5(1250)
 Габариты, мм 16000×9000×3895

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 1.

Таблица 1

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|---|------------------------|---------------------|
| Основание пресса | 1 | 16,5 |
| Траверса задняя | 1 | 17,8 |
| Цилиндр главный | 1 | 14,4 |
| Плунжер главного цилиндра | 1 | 9,9 |
| Цилиндр ускоренного хода | 2 | 15 |
| Траверса передняя | 1 | 14,7 |
| Узел матрицедержателя | 1 | 2,8 |
| Узел ножниц-приемника | 1 | 3 |
| Главные колонны нижние | 2 | 6,5 |
| Цилиндры контейнеродержателя | 2 | 11 |
| Цилиндры привода контейнера | 2 | 9,6 |
| Контейнеродержатель | 1 | 8,1 |
| Подвижная траверса | 1 | 3,6 |
| Траверса подвижная привода перемещения контейнера | 1 | 3,8 |

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|------------------------------|---------------------------|------------------------|
| Колонны контейнеродержателя | 4 | 8 |
| Загрузчик | 1 | 1 |
| Форсирующие цилиндры | 2 | 8,2 |
| Рольганг — лоток загрузки | 1 | 0,6 |
| Бак наполнения | 1 | 1,9 |
| Толкатель | 1 | 0,1 |
| Главные колонны верхние | 2 | 6,5 |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|--------|---|
| Всего на пресс | 919,3 | 734—15 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Основание пресса | 89 | 71—08 | 2 |
| 1. Установка на временные опоры, затем на фунда- мент. 2. Предварительная выверка и закрепление. 3. Демонтаж основания и установка на временные опоры. 4. Очистка основания и фундамента от бетона. 5. Установка основания на фундамент. 6. Оконча- тельная выверка и закрепление. | | | |
| Траверса задняя | 72 | 57—50 | 3 |
| Установка на основание пресса с выверкой и за- креплением болтами к опорной раме пресса. | | | |
| Главный цилиндр | 98 | 78—26 | 4 |
| Установка сальниковых уплотнений, цилиндра в заднюю траверсу (с выверкой и закреплением), стой- ки на фундамент (с выверкой и закреплением болта- ми), а также тяг с креплением к стойке и задней траверсе | | | |
| Плунжер главного цилиндра | 55 | 43—92 | 5 |
| 1. Запрессовка плунжера в главный цилиндр. 2. Присоединение плунжера к подвижной траверсе и плунжерам цилиндров ускоренного хода. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н вр. | Расц. | № |
|--|-------|-------|----|
| <p>Цилиндры ускоренного хода</p> <p>1. Выпрессовка плунжеров и установка их в цилиндры. 2. Установка узла сальниковых уплотнений. 3. Закрепление плунжеров к задней траверсе. 4. Установка цилиндров на стойку с закреплением болтами. 5. Выверка и окончательное закрепление к стойке.</p> | 55 | 43—92 | 6 |
| <p>Траверса передняя</p> <p>Установка на основание пресса с выверкой и закреплением к опорной раме (пресса).</p> | 75 | 59—90 | 7 |
| <p>Узел матрицедержателя</p> <p>1. Установка и закрепление кронштейнов инструментальной доски на переднюю траверсу, деталей на инструментальной доске и самой доски на кронштейны (с выверкой). 2. Выпрессовка плунжера цилиндра инструментальной доски. 3. Установка плунжера в цилиндр при помощи приспособлений и узла сальниковых уплотнений. 4. Закрепление цилиндра на передней неподвижной траверсе.</p> | 29 | 23—16 | 8 |
| <p>Узел ножниц-приемника</p> <p>1. Выпрессовка плунжера при помощи приспособлений и установка его в цилиндр с постановкой узла сальниковых уплотнений. 2. Закрепление цилиндра на корпусе узла с установкой и креплением тяг на корпусе. 3. Установка и закрепление узла ножниц-приемника на передней неподвижной траверсе.</p> | 15,5 | 12—38 | 9 |
| <p>Главные колонны, нижние</p> <p>1. Протаскивание колонн через заднюю траверсу с промежуточной перестановкой. 2. Сборка и установка полугаек. 3. Предварительная затяжка гаек на главных колоннах.</p> | 52 | 41—53 | 10 |
| <p>Цилиндры контейнеродержателя</p> <p>1. Выпрессовка и установка плунжеров в цилиндр при помощи приспособлений. 2. Установка узла сальниковых уплотнений. 3. Выверка и закрепление цилиндров к задней неподвижной траверсе и траверсе привода контейнеродержателя.</p> | 53 | 42—33 | 11 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|-------|----|
| <p>Цилиндры привода контейнера</p> <p>1. Выпрессовка и установка плунжеров в цилиндр при помощи приспособлений. 2. Установка узла сальниковых уплотнений. 3. Выверка и закрепление цилиндра привода контейнера к задней траверсе.</p> | 26,5 | 21—16 | 12 |
| <p>Контейнеродержатель</p> <p>1. Установка контейнера в контейнеродержатель и контейнеродержателя на станину. 2. Закрепление контейнеродержателя к плунжерам цилиндров контейнера. 3. Установка и закрепление тяг к контейнеродержателю и к передней подвижной траверсе привода перемещения контейнера. 4. Выверка на соосность контейнера и прессштемпеля.</p> | 44 | 35—14 | 13 |
| <p>Траверса подвижная</p> <p>1. Установка траверсы к плунжеру главного цилиндра и к плунжерам цилиндров ускоренного хода. 2. Выверка траверсы на соосность с контейнеродержателем и скрепление их.</p> | 33 | 26—35 | 14 |
| <p>Колонны контейнеродержателя</p> <p>1. Протаскивание колонн через заднюю траверсу с промежуточной перестроповкой и установкой в отверстия контейнеродержателя. 2. Сборка и установка полугаек. 3. Предварительная затяжка гаек на колоннах.</p> | 43 | 34—34 | 15 |
| <p>Подвижная траверса привода перемещения контейнера</p> <p>1. Установка направляющих на фундамент с выверкой и закреплением болтами. 2. Установка траверсы на направляющие и хвостовую часть главного цилиндра. 3. Закрепление к траверсе плунжеров и тяг.</p> | 23 | 18—37 | 16 |
| <p>Загрузчик</p> <p>1. Установка, выверка и закрепление загрузчика на основании пресса, шпильки загрузчика в отверстия опорных траверс, гаек на шпильки, ползуна.</p> | 20,5 | 16—37 | 17 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|-------|----|
| <p>Цилиндры форсирующие</p> <p>1. Выпрессовка плунжеров. 2. Установка плунжеров в цилиндры с узлом сальниковых уплотнений. 3. Закрепление плунжеров к задней траверсе. 4. Выверка и закрепление цилиндров.</p> | 43 | 34—34 | 18 |
| <p>Рольганг-лоток загрузки</p> <p>1. Установка рольганга на фундаменте с выверкой и закреплением, лотка-приемника (с закреплением болтами) и привода рольганга на раму (с выверкой и закреплением). 2. Запасовка цепи на привод и звездочки роликов с закреплением концов цепи. 3. Установка и закрепление планок ограждения цепи.</p> | 14 | 11—18 | 19 |
| <p>Бак наполнения</p> <p>Установка бака на фундамент с выверкой и закреплением.</p> | 5,6 | 4—47 | 20 |
| <p>Толкатель</p> <p>1. Установка на переднюю траверсу. 2. Выверка на соосность толкателя и прессшайбы, закрепление.</p> | 5,2 | 4—15 | 21 |
| <p>Главные колонны, верхние</p> <p>1. Протаскивание колонн через заднюю траверсу с промежуточной перестроповкой. 2. Сборка и установка полугаек. 3. Предварительная затяжка гаек. 4. Окончательная затяжка гаек после испытания цилиндров давлением.</p> | 68 | 54—30 | 22 |

Прутковопрофильный, массой 322 т

Техническая характеристика

Модель П-8844
 Усилие, МН (т. с.) 25(2500)
 Габариты, мм 20630×9200×5000

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 3.

Таблица 3

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|--|---------------------------|------------------------|
| Станина пресса | 1 | 20,6 |
| Траверса задняя | 1 | 29 |
| Главный цилиндр | 1 | 30,1 |
| Плунжер главного цилиндра | 1 | 14,8 |
| Траверса передняя | 1 | 32,3 |
| Узел матрицедержателя | 1 | 20,1 |
| Цилиндры контейнеродержателя | 2 | 14 |
| Контейнеродержатель | 1 | 7,5 |
| Тяги контейнеродержателя | 4 | 3,6 |
| Цилиндры возвратные | 2 | 38 |
| Цилиндры форсирующие | 2 | 30 |
| Прессующая траверса | 1 | 8,4 |
| Главные колонны, нижние | 2 | 22,2 |
| Прессштемпель | 1 | 1,7 |
| Бак | 1 | 3,5 |
| Главные колонны, верхние | 2 | 22,2 |
| Ножницы отделения прессостатка от прессшайбы | 1 | 2,6 |
| Механизм транспортировки слитка | 1 | 2,2 |
| Передачик слитка и прессшайбы | 1 | 16,8 |
| Приемник прессшайбы и прессостатка | 1 | 2,4 |

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|---------|---|
| Всего на пресс | 1737,5 | 1387—55 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Станина | 117 | 93—44 | 2 |
| 1. Установка станины на временные опоры, затем на фундамент. 2. Предварительная выверка и закрепление. 3. Демонтаж станины (после подливки фундамента) и установка на временные опоры. 4. Очистка станины и фундамента от бетона. 5. Вторичный монтаж станины пресса. 6. Окончательная выверка и закрепление фундаментными болтами. | | | |
| Задняя траверса | 161 | 128—57 | 3 |
| Установка на станину пресса, выверка и закрепление к станине. | | | |
| Главный цилиндр | 173 | 138—16 | 4 |
| Установка узла сальниковых уплотнений и цилиндра в заднюю траверсу с выверкой и закреплением. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расч. | № |
|---|--------|--------|----|
| <p>Плунжер главного цилиндра</p> <p>Запрессовка плунжера в главный цилиндр, присоединение его к прессующей траверсе и к плунжерам форсирующих цилиндров.</p> | 83 | 66—28 | 5 |
| <p>Передняя траверса</p> <p>Установка на станину пресса с выверкой и закреплением.</p> | 181 | 144—55 | 6 |
| <p>Узел матрицедержателя</p> <p>1. Установка, выверка и закрепление кронштейнов и инструментальной доски на переднюю траверсу, деталей на инструментальной доске и ее самой на кронштейны. 2. Выпрессовка плунжера цилиндра инструментальной доски при помощи приспособлений. 3. Установка плунжера в цилиндр и узла сальниковых уплотнений. 4. Закрепление цилиндра на передней неподвижной траверсе.</p> | 98 | 78—26 | 7 |
| <p>Цилиндры контейнеродержателя</p> <p>1. Выпрессовка плунжеров. 2. Установка плунжеров, узла сальниковых уплотнений и цилиндров в переднюю траверсу с выверкой и закреплением. 3. Закрепление плунжеров в контейнеродержатель.</p> | 76 | 60—69 | 8 |
| <p>Контейнеродержатель</p> <p>1. Установка на направляющие станины с предварительным закреплением. 2. Выверка и окончательное закрепление шпильками.</p> | 38 | 30—35 | 9 |
| <p>Тяги контейнеродержателя</p> <p>1. Установка и закрепление тяг к контейнеродержателю и передней траверсе.</p> | 23 | 18—37 | 10 |
| <p>Возвратные цилиндры</p> <p>1. Выпрессовка плунжеров. 2. Установка плунжеров в цилиндр узла сальниковых уплотнений и цилиндров в отверстия задней траверсы. 3. Выверка и закрепление. 4. Закрепление плунжеров к прессующей траверсе.</p> | 212 | 169—30 | 11 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|----|
| <p>Форсирующие цилиндры</p> <p>1. Выпрессовка плунжеров. 2. Установка плунжеров в цилиндры, узла сальниковых уплотнений и цилиндров в отверстия задней траверсы. 3. Выверка цилиндров и закрепление. 4. Закрепление плунжеров к прессующей траверсе.</p> | 192 | 153—33 | 12 |
| <p>Главные колонны, нижние</p> <p>1. Протаскивание колонн через заднюю траверсу с промежуточной перестроповкой. 2. Сборка и установка полугаек. 3. Предварительная затяжка гаек.</p> | 109 | 87—05 | 13 |
| <p>Прессующая траверса</p> <p>1. Установка на направляющие станины прессы. 2. Предварительное закрепление траверсы. 3. Выверка и окончательное закрепление шпильками.</p> | 48 | 38—33 | 14 |
| <p>Прессштемпель</p> <p>1. Установка в прессующую траверсу. 2. Выверка прессштемпеля и контейнеродержателя на соосность.</p> | 8,5 | 6—79 | 15 |
| <p>Главные колонны, верхние</p> <p>1. Протаскивание колонн через отверстия задней траверсы с промежуточной перестроповкой. 2. Сборка и установка полугаек. 3. Предварительная затяжка гаек на колоннах. 4. Окончательная затяжка гаек после испытания цилиндров под давлением.</p> | 121 | 96—63 | 16 |
| <p>Бак</p> <p>Установка стоек на фундамент с выверкой и закреплением опорной рамы на стойки и бака на опорную раму (с выверкой и закреплением к ней).</p> | 18 | 14—37 | 17 |
| <p>Ножницы отделения пресс-остатков от прессшайбы</p> <p>1. Выпрессовка плунжера при помощи приспособлений. 2. Установка плунжера в цилиндр и узла сальниковых уплотнений. 3. Закрепление цилиндра к корпусу ножниц. 4. Установка и закрепление тяг на корпусе ножниц и самих ножниц на фундаменте.</p> | 14 | 11—18 | 18 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расч. | № |
|---|--------|-------|----|
| Механизм транспортировки слитка Установка на фундамент с выверкой и закреплением. | 13 | 10—88 | 19 |
| Передачик слитка и прессшайбы Установка на фундамент с выверкой и закреплением. | 41 | 32—74 | 20 |
| Приемник прессшайбы и прессостатка Установка на фундамент с выверкой и закреплением. | 11 | 8—78 | 21 |

Пресс для прессования электродов, массой 643 т

Техническая характеристика

Модель Д-6248М
 Усилие, МН (т. с.) . . . 63 (6300)
 Габариты, мм 2800 × 6800 × 5237

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 5.

Таблица 5

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|-------------------------------|------------------------|---------------------|
| Рама с мостом | 1 | 23,1 |
| Траверса основная | 1 | 56 |
| Цилиндр главный | 1 | 81,5 |
| Плунжер главного цилиндра | 1 | 41 |
| Траверса промежуточная | 1 | 25 |
| Плунжер прессующий | 1 | 33,1 |
| Траверса передняя | 1 | 79,3 |
| Колонны стяжные | 4 | 140,8 |
| Проставки | 4 | 3,2 |
| Корпус затвора | 1 | 46 |
| Затвор | 1 | 18,1 |
| Цилиндры вспомогательные | 2 | 11,5 |
| Цилиндры обратного хода | 2 | 4,3 |
| Плита прессующая | 1 | 8,2 |
| Доркамера | 1 | 2,3 |
| Устройство зажимное | 1 | 26,6 |
| Механизм резания электродов | 1 | 8,7 |
| Установка для смены мундштука | 1 | 14,2 |
| Мундштук | 1 | 30 |
| Гидропривод | 1 | 15,9 |
| Детали системы смазки | 1 | 4,1 |
| Крепеж | — | 0,1 |

Таблица 6

Нормы времени и расценок на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|---------|----|
| Всего на пресс | 3509 | 2802—30 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Рама с мостом | 259 | 206—84 | 2 |
| Установка отдельными частями на фундамент, выверка и закрепление. | | | |
| Траверсы | | | |
| Установка на раму, выверка и закрепление. | | | |
| Основная траверса | 279 | 222—81 | 3 |
| Промежуточная траверса | 179 | 142—95 | 4 |
| Передняя траверса | 194 | 154—99 | 5 |
| Стяжные колонны | 378 | 301—87 | 6 |
| 1. Соединение траверс стяжными колоннами. 2. Термозатяжка гаек. | | | |
| Главный цилиндр | 458 | 365—76 | 7 |
| Задвижка цилиндра в проушину задней траверсы с закреплением. | | | |
| Плунжер главного цилиндра | 378 | 301—87 | 8 |
| 1. Установка плунжера одним концом в цилиндр. 2. Крепление второго конца плунжера к подвижной траверсе. 3. Установка на плунжер уплотнительного кольца и крепление его. | | | |
| Прессующий плунжер | 189 | 150—94 | 9 |
| 1. Установка плунжера одним концом в промежуточную траверсу и закрепление. 2. Установка плунжера и присоединение второго конца к подвижной траверсе. 3. Присоединение кольцом с помощью болтов к промежуточной траверсе. | | | |
| Проставки | 99 | 79—06 | 10 |
| Установка и закрепление проставок между передней и основной траверсами | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|----|
| Затвор 1. Установка корпуса затвора на монтажные балки и перемещение его (на катках) в проектное положение. 2. Установка затвора на монтажные балки и перемещение в проектное положение. | 179 | 142—95 | 11 |
| Вспомогательные цилиндры 1. Установка цилиндров в отверстия задней траверсы. 2. Крепление штоков цилиндров к подвижной траверсе. | 149 | 118—99 | 12 |
| Цилиндры обратного хода 1. Установка цилиндров в промежуточную подвижную траверсу с закреплением. 2. Крепление штоков цилиндров болтами к подвижной поперечине. | 75 | 59—90 | 13 |
| Прессующая плита Установка плиты между мундштуком и корпусом затвора (при помощи специального гидроцилиндра). | 75 | 59—90 | 14 |
| Доркамера Установка доркамеры между прессующим цилиндром прессования массы, крепление. | 44 | 35—14 | 15 |
| Зажимное устройство 1. Установка нижнего и затем верхнего полуколец. 2. Монтаж специальных гидроцилиндров для сборки полуколец. 3. Соединение полуколец с помощью клиньев. | 184 | 146—94 | 16 |
| Механизм резания электродов 1. Установка и закрепление цилиндров на направляющих механизма. 2. Установка ножей и закрепление к подвижным саям, перемещаемым в направляющих корпусов затвора. | 92 | 73—47 | 17 |
| Установка для смены мундштуков 1. Установка тележки и редуктора на раму пресса (на 4 катка). 2. Перемещение узла и установка на рельсы в проектное положение. | 134 | 107—01 | 18 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|----|
| Мундштук | 164 | 130—97 | 19 |
| 1. Подвод мундштука к корпусу затвора. 2. Перемещение тележки вперед и введение мундштука в корпус затвора. 3. Закрытие затвора. | | | |

Правильно-растяжная машина массой 2500 т

Техническая характеристика

Модель ПРМ-6000
 Усилие, МН (т. с.) . . . 60 (6000)
 Габариты, мм 40800×12240×3250

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 7.

Таблица 7

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 машину, т |
|------------------------------|------------------------|----------------------|
| Станина с балками | 1 | 285,8 |
| Задняя головка | 1 | 707 |
| Гидравлические домкраты | 8 | 29,4 |
| Подвижная траверса | 1 | 80 |
| Цилиндровая траверса | 1 | 83 |
| Рабочие цилиндры | 2 | 150,8 |
| Демпферные цилиндры | 4 | 87,2 |
| Передняя головка | 1 | 644,3 |
| Главные колонны | 4 | 141,3 |
| Упорные колонны | 2 | 64 |
| Балка упорных колонн | 2 | 35,1 |
| Проставки | 6 | 192,1 |

Таблица 8

Нормы времени и расценки на 1 машину

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|---------|---|
| Всего на машину | 7435 | 6032—76 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Станина с балками | 2179 | 1768—04 | 2 |
| Установка на фундамент станины и балок с выверкой и закреплением. | | | |
| Задняя головка | | | |
| Монтаж тележки | 114 | 92—50 | 3 |
| Установка клиновых подушек | 299 | 242—61 | 4 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|------------|---------------|-----------|
| Установка нижней траверсы | 51 | 41—38 | 5 |
| Установка боковой траверсы | 149 | 120—90 | 6 |
| Соединение стяжками траверс и клиновых подушек | 174 | 141—18 | 7 |
| Монтаж механизма зажима изделий | 124 | 100—61 | 8 |
| Установка и затяжка вертикальных колонн | 249 | 202—04 | 9 |
| Установка верхней траверсы | 32 | 25—96 | 10 |
| Монтаж механизма передвижения | 507 | 411—38 | 11 |
| Установка цилиндров холостого хода | 33 | 26—78 | 12 |
| Установка приемного стола | 76 | 61—67 | 13 |
| Гидравлические домкраты | 169 | 137—13 | 14 |
| Установка на стенки станины, выверка и закрепление. | | | |
| Подвижная траверса | 97 | 78—71 | 15 |
| Установка на рельсы станины подвижной траверсы в сборе с колесами. | | | |
| Цилиндровая траверса | 209 | 160—58 | 16 |
| 1. Монтаж отдельными узлами с проставками. 2. Соединение с подвижной траверсой. | | | |
| Рабочие цилиндры | 338 | 274—25 | 17 |
| Установка в проектное положение с закреплением. | | | |
| Демпферные цилиндры | 199 | 161—47 | 18 |
| Установка в проектное положение с закреплением. | | | |
| Передняя головка | | | |
| Монтаж тележки | 119 | 96—56 | 19 |
| Установка клиновых подушек | 279 | 226—38 | 20 |
| Установка нижней траверсы | 219 | 177—70 | 21 |
| Установка боковой траверсы | 144 | 116—84 | 22 |
| Монтаж механизма зажима изделий | 56 | 45—44 | 23 |
| Установка и затяжка вертикальных колонн | 249 | 202—04 | 24 |
| Установка верхней траверсы | 52 | 42—19 | 25 |
| Монтаж приемного стола, центрователей механизма ограничения вытяжки панелей | 189 | 153—35 | 26 |

| Наименование узлов и состав работ | Н зр | Расч. | № |
|--|------|--------|----|
| Главные колонны | 677 | 549—32 | 27 |
| 1. Установка колонн через цилиндрическую траверсу в подвижную траверсу. 2. Затяжка гаек. | | | |
| Упорные колонны | 109 | 88—44 | 28 |
| Установка и закрепление в проектном положении | | | |
| Балки упорных колонн | 124 | 100—61 | 29 |
| Проставки | 219 | 177—70 | 30 |
| Установка и закрепление в проектном положении. | | | |

§ В6-16-15. Вертикальный правильный пресс массой 148 т

Техническая характеристика

Модель Я-12008
 Усилие, МН (т. с.) . . . 16 (1600)
 Габариты, мм 36700×7500×5000

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 1.

Таблица 1

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|-----------------------------------|------------------------|---------------------|
| Траверса нижняя (неподвижная) | 1 | 27 |
| Колонны | 2 | 24,8 |
| Стол | 1 | 10,3 |
| Упор | 1 | 0,654 |
| Гидроцилиндры обратного хода | 2 | 3,876 |
| Траверса верхняя (подвижная) | | |
| траверса | 1 | 29,36 |
| втулки | 2 | 1,774 |
| упоры | 2 | 2,06 |
| компенсаторы | 2 | 0,048 |
| фланцы | 2 | 0,527 |
| Плунжеры главных цилиндров | 2 | 13,8 |
| Боек | 1 | 0,78 |
| Кантователь: | | |
| гидроцилиндры в сборе со штоком | 2 | 1,77 |
| гидроцилиндры в сборе со втулками | 4 | 7,252 |
| колонны с гайками | 4 | 4,74 |
| траверсы нижние | 2 | 1,4 |
| корпусы в сборе с траверсами | 2 | 3,276 |

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|------------------------------|---------------------------|------------------------|
| Механизм центровки: | | |
| колонны | 2 | 2,24 |
| рычаги | 3 | 0,96 |
| тяги | 2 | 0,68 |
| ролики | 6 | 0,636 |
| тяги | 3 | 0,156 |
| гидроцилиндры | 3 | 1,518 |
| Ролики гидравлические: | | |
| гидроцилиндры | 3 | 0,217 |
| рычаги | 3 | 0,334 |
| ролики | 3 | 1,227 |
| скобы, шатуны, корпуса | — | 0,239 |
| Крепеж | — | 6,376 |

Т а б л и ц а 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|---|
| Всего на пресс | 716,3 | 572—03 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Траверса нижняя | 99 | 79—06 | 2 |
| Установка на фундамент с выверкой и закреплением. | | | |
| Колонны | 77 | 61—49 | 3 |
| Установка в отверстия нижней траверсы с выверкой и закреплением. | | | |
| Стол | 34,5 | 27—55 | 4 |
| Установка на нижнюю траверсу с выверкой и закреплением. | | | |
| Упор | 5,8 | 4—63 | 5 |
| Установка в проектное положение с выверкой и закреплением. | | | |
| Гидроцилиндры обратного хода | 24,5 | 19—57 | 6 |
| Сборка и установка в отверстия нижней траверсы и закрепление. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|-------|----|
| Траверса верхняя 1. Установка на колонны втулок, компенсаторов. 2. Установка упоров на втулки. 3. Установка траверсы на колонны до упоров. 4. Крепление траверсы к опорам. | 96 | 76—67 | 7 |
| Плунжеры главных цилиндров Установка на колонны и в цилиндры верхней траверсы с уплотнением манжетами и постановкой фланцев. | 69 | 55—10 | 8 |
| Боек Установка в пазы нижней части верхней траверсы. | 5,8 | 4—63 | 9 |
| Кантователь Цилиндры в сборе со штоками Сборка, установка в отверстия нижней траверсы станины и крепление гайками к нижним траверсам. | 25 | 19—97 | 10 |
| Цилиндры в сборе со втулками Сборка, установка в отверстия нижней траверсы станины и крепление гайками к нижним траверсам. | 29 | 23—16 | 11 |
| Колонны Установка в полость цилиндров (в сборе со втулками), уплотнение манжетами с постановкой фланцев. | 29 | 23—16 | 12 |
| Траверсы нижние Установка на колонны и штоки цилиндров, крепление гайками к колоннам. | 11,5 | 9—18 | 13 |
| Корпусы в сборе с траверсами Установка на верхнюю часть колонн с креплением гайками. | 5,7. | 4—55 | 14 |
| Призмы 1. Снятие угольников и прокладок с призм. 2. Установка призм на стол. 3. Установка прокладок, угольников (упоров для цилиндра). 4. Закрепление на столе планками при помощи болтов. | 33,5 | 26—75 | 15 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. зр. | Расц. | М |
|--|--------|-------|----|
| Механизм центровки Колонны | 25,5 | 20—36 | 16 |
| Установка колонн в отверстия нижней траверсы станины и крепление снизу гайками. | | | |
| Рычаги в сборе с роликами | 39 | 31—15 | 17 |
| 1. Установка рычагов в проектное положение. 2. Установка тяг между двумя рычагами с закреплением их гайками. | | | |
| Гидроцилиндры | 37 | 29—55 | 18 |
| 1. Сборка. 2. Установка кронштейнов на гидроцилиндры. 3. Установка гидроцилиндров на нижнюю траверсу и крепление к ней кронштейнов (гайками). | | | |
| Ролики гидравлические | | | |
| Гидроцилиндры в сборе со штоками | 22 | 17—57 | 19 |
| Сборка и установка гидроцилиндров в отверстия нижней траверсы с креплением болтами и соединением с рычагами через шатун. | | | |
| Рычаги | 14,5 | 11—58 | 20 |
| 1. Установка корпусов на цилиндр механизма центровки и кантователей. 2. Установка рычагов на корпуса в проектное положение с креплением болтами. | | | |
| Ролики | 33 | 26—35 | 21 |
| Установка на корпуса и закрепление скобами и болтами. | | | |

§ В6-16-16. Пакетировочные

Пресс массой 397,3 т

Техническая характеристика

Модель CPA-1000-3
 Усилие, МН (т. с.) 10 (1000)
 Габариты, мм 17100×6100×5760

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 1.

Таблица 1

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|------------------------------|---------------------------|------------------------|
| Станина (частями) | 1 | 89 |
| Пресс-камера | 1 | 53,8 |
| Цилиндр допрессовки | 1 | 33,5 |
| Распределитель | 1 | 14,1 |
| Колонны стяжные | 3 | 30 |
| Цилиндры подпрессовки | 2 | 56 |
| Крышка пресскамеры | 1 | 33 |
| Цилиндры обратного хода | 2 | 36 |
| Траверсы цилиндров | 3 | 15,8 |
| Воронка загрузочная | 1 | 13,2 |
| Механизм подъема крышки | 1 | 1,8 |
| Электропривод | 1 | 9,6 |
| Гидропривод | 1 | 8,8 |
| Система смазки | — | 2,7 |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|---------|---|
| Всего на пресс | 2396 | 1913—46 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Станина | 482 | 384—93 | 2 |
| Установка плит станины на фундамент, выверка и закрепление. | | | |
| Пресс-камера | 285 | 227—60 | 3 |
| 1. Установка боковин камеры, временное раскрепление подкосами. 2. Выверка, крепление боковин и демонтаж подкосов. | | | |
| Цилиндры | | | |
| 1. Сборка после промывки. 2. Установка в проектное положение, подсоединение плунжеров. | | | |
| Цилиндр допрессовки | 226 | 180—48 | 4 |
| Цилиндры подпрессовки | 275 | 219—62 | 5 |
| Цилиндры обратного хода | 167 | 133—37 | 6 |
| Траверсы | 71 | 56—70 | 7 |
| 1. Установка траверс в проектное положение, предварительная выверка и закрепление. 2. Окончательная выверка после термозатяжки гаек колонн. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|--------|----|
| Распределитель 1. Разборка и сборка после промывки. 2. Установка и закрепление. | 108 | 86—25 | 8 |
| Колонны стяжные Установка колонн в траверсы, наворачивание гаек и их предварительная затяжка. | 374 | 298—68 | 9 |
| Воронка загрузочная Установка и закрепление болтами. | 148 | 118—19 | 10 |
| Крышка пресс-камеры 1. Установка на пресс-камеру, выверка и закрепление. 2. Установка механизма подъема и соединение с крышкой. | | | |
| Собственно крышка | 64 | 51—11 | 11 |
| Механизм подъема крышки | 53 | 42—33 | 12 |
| Электропривод Установка на раму электропривода с центровкой и закреплением (редуктор с электромотором). | 143 | 114—20 | 13 |

Пресс массой 520 т

Техническая характеристика

Модель Б-1642 (П-101)
 Усилие, МН (т. с.) . . . 15—16 (1500—1600)
 Габариты, мм 15200×9315×4810

Масса основных конструктивных узлов, т

Станина 206,6
 Оборудование:
 I ступени 43,8
 II » 70,1
 III » 93,2
 IV » 75,4
 Затвор 7,2
 Колонны 23,7

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|---------|----|
| Всего на пресс | 2475,5 | 1976—93 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Станина | | | |
| Установка опорных башмаков на фундамент, выверка, крепление болтами. | 127 | 101—42 | 2 |
| Установка, выверка и крепление боковин, рам, распорки, траверсы, стяжек боковин, дна загрузочного короба и упора. | 410 | 327—43 | 3 |
| Установка и крепление облицовочных плит загрузочного короба и камеры прессования. | 111 | 88—64 | 4 |
| Оборудование первой ступени | | | |
| Установка, выверка и закрепление траверсы. | 48 | 38—33 | 5 |
| Сборка цилиндров с плунжерами и установка их в проектное положение. | 140 | 111—80 | 6 |
| Установка, выверка и закрепление опор и балок, подцилиндры и плунжеры, кожуха обратного плунжера, пуансона с рамой и листом. | 123 | 98—23 | 7 |
| Оборудование второй ступени | | | |
| Установка, выверка и закрепление траверсы, цилиндров и плунжеров с установкой уплотнений. | 140 | 111—80 | 8 |
| Установка крышки и фартука и соединение крышки с плунжерами. | 173 | 138—16 | 9 |
| Оборудование третьей ступени | | | |
| Установка, выверка и закрепление траверсы | 123 | 98—23 | 10 |
| Сборка цилиндров с плунжерами и установка их в проектное положение. | 213 | 170—10 | 11 |
| Установка, выверка и закрепление направляющей линейки, кожуха обратного, плунжера, пуансона, синхронизатора и соединение пуансона с плунжерами. | 91 | 72—67 | 12 |
| Оборудование четвертой ступени | | | |
| Установка, выверка и закрепление траверсы. | 152 | 121—39 | 13 |
| Установка цилиндров и плунжеров с постановкой уплотнений, днища и тяги. | 266 | 212—43 | 14 |
| Установка, выверка и закрепление направляющей линейки подвижной траверсы. | 53 | 42—33 | 15 |
| Установка пуансона, проставки. Соединение их с плунжером и между собой. | 46,5 | 37—13 | 16 |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расп. | № |
|---|--------|--------|----|
| Колонны | | | |
| Установка колонн, гаек и полугаек и их предварительная затяжка. | 160 | 127—78 | 17 |
| Термозатяжка гаек. | 21 | 16—77 | 18 |
| Затвор | | | |
| Установка колонн, затвора, траверсы с цилиндром и плунжером. | 78 | 62—29 | 19 |

Пресс массой 1325,8 т

Техническая характеристика

Модель Б 1345
 Усилие, МН (т. с.) . . . 31,5 (3150)
 Габариты, мм 25430 × 24600 × 8455

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 4.

Таблица 4

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|----------------------------------|------------------------|---------------------|
| Узел станины: | — | 413,8 |
| башмаки | 4 | 11,6 |
| боковины | 2 | 127,8 |
| днища | 2 | 76,5 |
| стяжки | 25 | 35,6 |
| балки | 2 | 7 |
| проставки | 4 | 70,8 |
| упоры | 2 | 2,4 |
| кронштейны | 2 | 57 |
| подшипники | 2 | 10,6 |
| плиты облицовочные | 39 | 10,6 |
| крепежные детали, | — | 3,9 |
| Узел первого прессования: | — | 275,9 |
| пуансон | 1 | 320 |
| плиты облицовочные | 7 | 5,6 |
| рамы | 2 | 0,7 |
| плита | 1 | 8 |
| траверса | 1 | 48 |
| проставки | 6 | 27,4 |
| колонны | 6 | 24 |
| поперечина | 1 | 11,8 |
| цилиндры | 3 | 71 |
| плунжеры | 3 | 29 |
| днища | 4 | 9,2 |
| крепежные детали | — | 9,2 |

| Наименование узлов и деталей | Количество в комплекте | Масса на 1 пресс, т |
|---|---------------------------|------------------------|
| Узел второго прессования: | — | 387,9 |
| рамы | 2 | 0,7 |
| плиты | 2 | 8 |
| траверсы | 4 | 31 |
| поперечины | 2 | 72,4 |
| цилиндры | 4 | 113,9 |
| плунжеры | 4 | 29,4 |
| днища | 4 | 32,6 |
| пресс-штемпели | 2 | 22,2 |
| пресс-плиты | 2 | 1,8 |
| колонны | 2 | 49 |
| тяги | 8 | 8 |
| прочие узлы и детали | — | 18,9 |
| Крышка откидная: | — | 160 |
| траверса | 1 | 27 |
| цилиндры | 3 | 20,2 |
| плунжеры | 3 | 16,6 |
| серьги | 3 | 4,5 |
| оси | 3 | 12,2 |
| крышка | 1 | 63 |
| плиты облицовочные | 15 | 7,4 |
| прочие узлы и детали | — | 7,1 |
| Выталкиватель: | — | 33,2 |
| основание | 1 | 0,9 |
| латок | 1 | 1,1 |
| траверса | 1 | 0,6 |
| цилиндры | 2 | 15,6 |
| плунжеры | 2 | 4,5 |
| поперечины | 2 | 6,1 |
| тяги | 2 | 1,4 |
| колонны | 2 | 2,4 |
| прочие узлы и детали | — | 0,6 |
| Тележка опрокидная: | — | 26,2 |
| рама без электродвигателя | 1 | 4,9 |
| стенки боковые и задняя | 3 | 5,7 |
| днища в сборе | 1 | 4,3 |
| вал со стойками | 2 | 7,8 |
| цепь | 1 | 1 |
| редуктор | 1 | 0,9 |
| настил передвижной | 1 | 1 |
| крепежные детали | — | 0,6 |
| Короб загрузочный: | — | 23 |
| опоры | 4 | 0,2 |
| стойки в сборе | 4 | 2 |
| стенки боковые и задняя | 3 | 9,6 |
| днище в сборе | 1 | 7,3 |
| цилиндр | 1 | 1,1 |
| плунжер | 1 | 0,8 |
| прочие узлы и детали | — | 2 |
| Механизм прижима пакета | — | 5,7 |
| Механизм измерения длины пакета | — | 0,097 |
| Механизм измерения ширины пакета | — | 0,058 |

Нормы времени и расценки на 1 пресс

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|---------|----|
| Всего на пресс | 6524,2 | 5293—71 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Узел станины | | | |
| Установка башмаков на подкладки. | 157 | 127—39 | 2 |
| Установка боковин и днищ. | 324 | 262—89 | 3 |
| Стяжки, балки, проставки | 462 | 374—87 | 4 |
| 1. Снятие гаек со стяжек. 2. Заводка стяжек в боковины. 3. Установка балок и проставок. 4. Прогонка резьбы на стяжках. 5. Установка гаек на стяжках и прогонка их от руки. 6. Затяжка гаек краном | | | |
| Установка упоров, кронштейнов и подшипников. | 162 | 131—45 | 5 |
| Установка облицовочных плит. | 128 | 103—86 | 6 |
| Термозатяжка гаек на стяжках и шпильках. | 216 | 175—26 | 7 |
| 1. Нанесение рисок на стяжках и гайках. 2. Подключение горелок. 3. Нагрев стяжек. 4. Затяжка гаек. 5. Установка фиксирующих планок. | | | |
| Узел первого прессования | 133 | 107—92 | 8 |
| Пуансон | | | |
| 1. Установка пробок и пят в пуансон. 2. Установка пуансона в пресскамеру. 3. Установка стоек. 4. Выдвижение пуансона из пресс-камеры. 5. Установка лобовой плиты. | | | |
| Установка облицовочных плит | 65 | 52—74 | 9 |
| Установка рам, плит и траверсы | 152 | 123—33 | 10 |
| Проставки, колонны, поперечина | 295 | 239—36 | 11 |
| 1. Снятие разъемных гаек с колонн. 2. Установка проставок, поперечины и заводка колонн. 3. Прогонка резьбы на колоннах. 4. Установка гаек на колонны и затяжка их. 5. Установка и затяжка болтов. | | | |
| Цилиндры и плунжеры | 639 | 518—48 | 12 |
| 1. Заводка цилиндров в траверсу и плунжеров в цилиндры. 2. Установка демпферов и компенсаторов. 3. Набивка асбестовых уплотнений между цилиндрами и плунжерами. 4. Соединение плунжеров главных цилиндров с пуансоном. 5. Соединение плунжеров обратного хода с пуансоном. 6. Установка болтов, фланцев, колец, полуколец и затяжка болтов. 7. Подвод опорных стоек под цилиндры. 8. Крепление стоек. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|--------|----|
| Днище | 152 | 123—33 | 13 |
| 1. Набивка уплотнений в днище. 2. Установка днищ в цилиндры. 3. Установка фланцев и затяжка болтов. | | | |
| Термозатяжка гаек на колоннах, установка фиксирующих планок, гидротестирование | 53 | 43—00 | 14 |
| 1. Нанесение рисок на гайках и колоннах. 2. Подключение горелок. 3. Нагрев колонн и гаек. 4. Затяжка гаек. 5. Установка фиксирующих планок. 6. Гидравлическое испытание узла первого прессования вхолостую. | | | |
| Узел второго прессования | | | |
| Плиты, рамы и траверсы | 354 | 287—24 | 15 |
| 1. Установка плит, рам и траверсы. 2. Установка и затяжка болтов крепления траверс. | | | |
| Цилиндры и плунжеры | 924 | 749—73 | 16 |
| 1. Заводка цилиндров в траверсы и плунжеров в цилиндры. 2. Набивка асбестовых уплотнений между цилиндрами и плунжерами. 3. Установка фланцев, колец и полуколец. 4. Установка и затяжка болтов. 5. Частичное вытягивание плунжеров из цилиндров для стыковки их с траверсами. 6. Подвод опорных стоек под цилиндры. | | | |
| Днища | 256 | 207—72 | 17 |
| 1. Набивка уплотнений и днища. 2. Установка днищ в цилиндры. 3. Установка фланцев и затяжка болтов. | | | |
| Установка прессштемпелей | 38 | 30—83 | 18 |
| Поперечины, тяги, колонны | 531 | 430—85 | 19 |
| 1. Снятие разъемных гаек с колонн. 2. Установка поперечин и тяг. 3. Заводка колонн в проектное положение. 4. Прогонка резьбы на колоннах. 5. Установка гаек и затяжка их. 6. Установка колец и полуколец. 7. Установка и затяжка болтов. | | | |
| Термозатяжка гаек на тягах и колоннах, установка фиксирующих планок, гидротестирование | 71 | 57—61 | 20 |
| 1. Нанесение рисок на гайках, тягах и колоннах. 2. Подключение горелок. 3. Нагрев гаек, тяг и колонн. 4. Затяжка гаек. 5. Установка фиксирующих планок. 6. Гидравлическое испытание узла второго прессования. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|--------|----|
| Крышка откидная | | | |
| Траверса, цилиндры и плунжеры | 423 | 343—22 | 21 |
| 1. Установка траверсы в подшипники станины. 2. Заводка плунжеров в цилиндры. 3. Набивка асбестовых уплотнений между цилиндрами и плунжерами. 4. Заводка цилиндров в траверсу. 5. Установка фланцев, колец и полуколец. 6. Установка и затяжка болтов. 7. Частичное вытягивание плунжеров из цилиндров для стыковки их с траверсами. | | | |
| Установка облицовочных плит | 103 | 83—57 | 22 |
| Крышка | 192 | 155—79 | 23 |
| 1. Установка крышки. 2. Установка втулок для фиксации осей. 3. Установка клиньев для фиксации крышки. | | | |
| Выталкиватель | 265 | 215—02 | 24 |
| 1. Установка узлов. 2. Заводка цилиндров в траверсу. 3. Заводка плунжеров в цилиндры. 4. Набивка уплотнений между цилиндрами и плунжерами. 5. Установка колец, полуколец и фланцев. 6. Установка и затяжка болтов цилиндровой группы. 7. Частичное вытягивание плунжеров из цилиндров для стыковки с траверсой. 8. Регулировка упоров и рычагов. | | | |
| Тележка опрокидная | | | |
| Сборка тележки | 108 | 87—63 | 25 |
| 1. Стыковка короба тележки. 2. Установка звездочки. 3. Растяжение цепей. 4. Установка короба. 5. Установка кронштейнов. | | | |
| Монтаж тележки | 148 | 120—09 | 26 |
| 1. Установка стоек. 2. Установка рамы тележки. 3. Установка короба тележки. 4. Натяжение цепей. 5. Центровка привода тележки. 6. Установка рельсов под настил. 7. Установка роликов на настил. 8. Установка передвижного настила на рельсы. | | | |
| Короб загрузочный | | | |
| Сборка короба | 35,5 | 28—80 | 27 |
| 1. Установка днища короба для сборки. 2. Стыковка стенок короба между собой. | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расч. | № |
|---|--------|-------|----|
| Монтаж короба 1. Установка кронштейнов. 2. Установка плунжера в цилиндр. 3. Установка уплотнений. 4. Установка фланцев, болтов и затяжка их. 5. Установка цилиндра на кронштейны. 6. Установка опор под короб. 7. Установка короба в проектное положение. 8. Стыковка короба с цилиндром. | 92 | 74—85 | 28 |
| Узел механизма прижима пакетов 1. Разборка механизма для осмотра. 2. Сборка механизма. 3. Установка механизма. | 27,5 | 22—31 | 29 |
| Механизм измерения длины пакета 1. Установка механизма вручную. 2. Натяжение и регулировка тросика механизма. | 9,7 | 7—87 | 30 |
| Механизм измерения ширины пакета 1. Установка механизма вручную. 2. Натяжение и регулировка тросика механизма. | 8,5 | 6—90 | 31 |

Глава 3. МОЛОТЫ ПАРОВОЗДУШНЫЕ ДВОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ

§ В6-16-17. Штамповочные двухстоечные массой 88,2—419 т

Таблица 1

Техническая характеристика

| Показатель | Модель | | | |
|--------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | М213 | 17КП | 18КП | 22КП |
| Масса падающих частей, т | 3 | 5 | 10 | 16 |
| Габариты, мм (без шaboта) | 3400× ×1900× ×5780 | 3700× ×2000× ×6645 | 4400× ×2700× ×7270 | 5400× ×3200× ×8245 |
| Масса, т (всего) шaboта/молота | 88,2 63/25,2 | 140 100/40 | 279 203,5/75,5 | 419 302/117 |

Поступает следующими узлами и деталями:

| | | | | |
|-----------------------|-----|------|-------|------|
| Шaboт | 63 | 100 | 203,5 | 302 |
| Стойки | 15 | 19,3 | 40,5 | 61,4 |
| Планта подцилиндровая | 1,9 | 3,8 | 6,8 | 14 |
| Цилиндр | 5,4 | 12,5 | 18,7 | 26,5 |
| Баба | 2,9 | 4,6 | 9,5 | 15,1 |

Нормы времени и расценки на 1 молот

| Наименование узлов и состав работ | Масса молота, т | | | | |
|--|------------------------|----------------------|------------------------|------------------------|---|
| | 88,2 | 140 | 279 | 419 | |
| Всего на молот | <u>373,5</u> 295—07 | <u>420</u> 335—42 | <u>571,5</u> 456—40 | <u>662,5</u> 529—07 | 1 |
| В том числе: | | | | | |
| Шабот | <u>140</u> 110—60 | <u>158</u> 126—18 | <u>196</u> 156—53 | <u>216</u> 172—50 | 2 |
| 1. Выкладка амортизационной шпальной подушки и войлока. 2. Установка шабота и выверка. 3. Распорка досками между вертикальными стенками шабота и фундамента. 4. Установка бойка. | | | | | |
| Стойки | <u>72</u> 56—88 | <u>77</u> 61—49 | <u>125</u> 99—83 | <u>142</u> 113—40 | 3 |
| Установка и выверка, закрепление болтами с амортизирующими пружинами. | | | | | |
| Баба | <u>11</u> 8—69 | <u>12,5</u> 9—98 | <u>19,5</u> 15—57 | <u>27,5</u> 21—96 | 4 |
| 1. Установка между стоек по направляющим на боек (на деревянный брус). 2. Забивка штока в бабу. | | | | | |
| Подцилиндровая плита | <u>27,5</u> 21—73 | <u>31,5</u> 25—16 | <u>47</u> 37—53 | <u>50</u> 39—93 | 5 |
| Установка на стойки, закрепление болтами. | | | | | |
| Цилиндр | <u>49</u> 38—71 | <u>53</u> 42—33 | <u>65</u> 51—91 | <u>70</u> 55—90 | 6 |
| 1. Установка цилиндра в сборе с золотником и дросселем на подцилиндровую плиту. 2. Крепление к стойкам стальными шпильками с амортизирующими пружинами. 3. Установка поршня в сборе со штоком до упора в дно цилиндра. | | | | | |
| Окончательная выверка и закрепление молота в сборе. | <u>74</u> 58—46 | <u>88</u> 70—28 | <u>119</u> 95—03 | <u>157</u> 125—38 | 7 |
| | а | б | в | г | № |

§ В6-16-18. Ковочный мостового типа, массой 83,2 т

Техническая характеристика

| | |
|---------------------------------|----------------|
| Модель | М1545 |
| Масса падающих частей, т . . . | 3,15 |
| Габариты (без шабота), мм . . . | 6850×2750×5900 |
| Масса шабота/молота, т . . . | 47/36 |

Поступает следующими узлами и деталями, т

| | |
|-----------------------------------|------|
| Шабот | 47 |
| Колонны (2 шт.) | 10,1 |
| Стяжные шпильки (2 шт.) | 0,8 |
| Мост | 15,5 |
| Баба | 2,4 |
| Плита подцилиндровая | 1,9 |
| Цилиндр | 5,3 |
| Рычаги управления | 0,2 |

Нормы времени и расценки на 1 молот

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|--------|---|
| Всего на молот | 503 | 397—37 | 1 |
| В том числе: Шабот 1. Выкладка амортизационной шпальной подушки и войлока. 2. Установка шабота и выверка. 3. Распорка досками между вертикальными стенками шабота и фундамента. 4. Установка нижнего бойка. | 151 | 119—29 | 2 |
| Колонны, стяжные шпильки 1. Выкладка амортизационной шпальной подушки. 2. Установка и выверка подколонных плит. 3. Установка колонн на плиты и закрепление болтами. 4. Стяжка колонн шпильками между собой. | 103 | 81—37 | 3 |
| Мост Установка на колонны, выверка и крепление. | 55 | 43—45 | 4 |
| Баба с верхним бойком 1. Установка между стойками по направляющим на нижний боек (на деревянный брус). 2. Забивка штока в бабу. | 49 | 38—71 | 5 |

Продолжение

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|--------|-------|---|
| Подцилиндровая плита, цилиндр 1. Установка плиты на стойки и закрепление. 2. Установка цилиндра на плиту, крепление шпильками. 3. Установка штока. | 54 | 42—66 | 6 |
| Система рычагов управления Установка и закрепление рычагов на станине молота. | 33 | 26—07 | 7 |
| Окончательная выверка молота в сборе | 58 | 45—82 | 8 |

Глава 4. ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫЕ МАШИНЫ (ГКМ)

§ В6-16-19. Штамповочные, массой 80—430 т

Таблица 1

Техническая характеристика

| Характеристика | Модель | | |
|--------------------|---------------------|---------------------|----------------------|
| | В-1139А | В-1141 | В-1145 |
| Усилие, МН (т. с.) | 8 (800) | 12,5 (1250) | 31,5 (3150) |
| Габариты, мм | 3900×6900× ×2850 | 6400×4365× ×3340 | 10305×7150× ×4960 |
| Масса, т | 80 | 132 | 430 |

Поступает следующими узлами и деталями, т:

| | | | |
|------------------------------|------|------|-------|
| Станина | 54,8 | 77,6 | 226,7 |
| Маховик с приводным валом | 10,7 | 21,4 | 34 |
| Муфта фрикционная | 5,8 | 10,8 | 45,6 |
| Коленчатый вал | 3 | 6,9 | 13 |
| Ползун боковой | 1,7 | 2,3 | 6,9 |
| Ползун зажимной | 1 | 2,2 | 8,1 |
| Ползун высадочный | 2,5 | 7,3 | 15,5 |
| Тормоз дисковый | 0,5 | 0,5 | 3,5 |
| Колонны стяжные | — | 2,3 | 29,0 |
| Крепеж и прочее оборудование | — | 0,7 | 47,7 |

Нормы времени и расценки на 1 машину

| Наименование узлов и состав работ | Масса, т | | | |
|--|----------------------|----------------------|-----------------------|---|
| | 80 | 132 | 430 | |
| Всего на машину | $\frac{374}{295-46}$ | $\frac{538}{429-64}$ | $\frac{1211}{967-11}$ | 1 |
| В том числе: | | | | |
| Станина | $\frac{165}{130-35}$ | $\frac{240}{191-66}$ | $\frac{490}{391-31}$ | 2 |
| 1. Сборка станины. 2. Надвижка на фундамент, выверка и закрепление. | | | | |
| Колонны стяжные | — | — | $\frac{94}{75-07}$ | 3 |
| 1. Установка колонн в станину, наворачивание гаек. 2. Термозатяжка гаек. | | | | |
| Ползуны (зажимной, боковой, высадочный), направляющие ползунов, подъемный стол | $\frac{86}{67-94}$ | $\frac{130}{103-82}$ | $\frac{210}{167-71}$ | 4 |
| 1. Демонтаж направляющих плит. 2. Установка ползунов в проектное положение с закреплением. 3. Установка направляющих плит, закрепление. 4. Установка стола, гидродъемника и ограничителя подачи. | | | | |
| Серьги зажимного ползуна | — | — | $\frac{60}{47-92}$ | 5 |
| 1. Шлифовка поверхностей отверстий под оси. 2. Установка серыг и заводка осей в серьги. | | | | |
| Коленчатый вал с тормозом | $\frac{40}{31-60}$ | $\frac{54}{43-12}$ | $\frac{105}{83-85}$ | 6 |
| 1. Установка и закрепление подшипников в станине. 2. Установка вала в проектное положение и закрепление в подшипниках. 3. Разборка, сборка тормоза после промывки. 4. Установка и закрепление на валу. | | | | |
| Муфта | $\frac{29}{22-91}$ | $\frac{43}{34-34}$ | $\frac{110}{87-85}$ | 7 |
| 1. Установка зубчатого венца, дисков, колец муфты. 2. Установка зубчатой ступицы и крышки. | | | | |

| Наименование узлов и состав работ | Масса, т | | | |
|--|--------------------|--------------------|--------------------|---|
| | 80 | 132 | 430 | |
| Приводной вал с маховиком и приводом | $\frac{39}{30-81}$ | $\frac{47}{37-53}$ | $\frac{86}{68-88}$ | 8 |
| 1. Демонтаж маховика с приводного вала. 2. Установка и закрепление подшипников в станине. 3. Установка приводного вала и закрепление в подшипниках. 4. Установка маховика на приводной вал. 5. Установка подмоторной плиты. 6. Закрепление на плите электродвигателя. 7. Насадка ведущего шкива и натягивание клиновых ремней. | | | | |
| Площадки, козухи, лестницы и ограждения | $\frac{15}{11-85}$ | $\frac{24}{19-17}$ | $\frac{56}{44-72}$ | 9 |
| Установка в проектное положение и закрепление. | | | | |
| | а | б | в | № |

§ В6-16-20. Высадочная (для труб) с манипулятором, массой 292 т

Техническая характеристика

Модель В-1143А
 Усилие, МН (т. с.) . . . 20 (2000)
 Габариты, мм 7000 × 5000 × 3550

Поступает следующими узлами и деталями, т:

Станина из двух блоков 165,2
 Коленчатый вал 7,51
 Приводной вал 19,38
 Муфта фрикционная 23,95
 Механизм зажима труб 27,33
 Ползун высадочный 11,88
 Манипулятор 21,12
 Тормоз дисковый 2,38
 Электропривод 1,57
 Гидропривод 2,78
 Оборудование пневмоуправления 6
 Площадки, лестницы, ограждения 2,9

Нормы времени и расценки на 1 машину

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|---|-------------|-----------------|----------|
| Всего на машину | 1267 | 1011—84 | 1 |
| В том числе: | | | |
| <p align="center">Станина</p> <p>1. Установка блоков станины на фундамент. 2. Выверка и закрепление (после стяжки колоннами).</p> | 380 | 303—47 | 2 |
| <p align="center">Колонны стяжные</p> <p>1. Установка колонн в отверстия станины, наворачивание гаек. 2. Термозатяжка гаек.</p> | 75 | 59—90 | 3 |
| <p align="center">Механизм зажима труб</p> <p>Сборка механизма и закрепление его узлов на станине машины.</p> | | | |
| <p>Механизм зажима</p> <p>Гидропривод</p> | 150 100 | 119—79 79—86 | 4 5 |
| <p align="center">Ползун высадочный</p> <p>1. Установка ползуна в станину и закрепление шпильками. 2. Установка направляющих ползуна и закрепление.</p> | 84 | 67—08 | 6 |
| <p align="center">Коленчатый вал с тормозом</p> <p>1. Установка в станине подшипников с закреплением. 2. Установка в подшипники коленчатого вала. 3. Разборка и сборка тормоза после промывки. 4. Установка и закрепление на валу.</p> | 82 | 65—49 | 7 |
| <p align="center">Муфта</p> <p>1. Установка зубчатого венца, дисков, колец муфты. 2. Установка зубчатой ступицы и крышки.</p> | 85 | 67—88 | 8 |
| <p align="center">Приводной вал с маховиком и приводом</p> <p>1. Демонтаж маховика с приводного вала. 2. Установка и закрепление подшипников в станине. 3. Установка приводного вала и закрепление в подшипниках. 4. Установка маховика на приводной вал. 5. Установка подмоторной плиты. 6. Закрепление на плите электродвигателя. 7. Насадка ведущего шкива и натягивание клиновых ремней.</p> | 73 | 58—30 | 9 |

Продолжение

| Наименование узлов и состав работ | Н вр. | Расц. | № |
|--|-------|-------|----|
| Упор Установка упора в станину и крепление болтами. | 24 | 19—17 | 10 |
| Площадки, кожухи, лестницы и ограждения Установка в проектное положение и закрепление. | 34 | 27—15 | 11 |
| Манипулятор Сборка манипулятора из отдельных узлов и установка в проектное положение. Опорные стойки | 38 | 30—35 | 12 |
| Направляющие | 59 | 47—12 | 13 |
| Ролики с захватами | 83 | 66—28 | 14 |

Глава 5. ПРЕСС-НОЖНИЦЫ

§ В6-16-21. Механические, массой 13—20,5 т

Таблица 1

Техническая характеристика

| Характеристика | Модель | |
|-------------------|----------------|----------------|
| | СРК-315 | СРК-500 |
| Усилие, МН (т с) | 3,15 (315) | 5 (500) |
| Габариты, мм | 4486×2705×1700 | 4840×3080×2260 |
| Масса, т | 13 | 20,5 |

Поступают следующими узлами: станина, муфта-тормоз, рольганг, защитный кожух, гидроподушка, оборудование и трубопроводы пневматической системы.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 ножницы

| Наименование узлов и состав работ | Масса, т | | |
|-----------------------------------|--------------------|----------------------|---|
| | 13 | 20,5 | |
| Всего на ножницы | <u>63</u> 48—26 | <u>83,5</u> 65—98 | 1 |

| Наименование узлов и состав работ | Масса, т | | |
|--|---------------------|----------------------|---|
| | 13 | 20,5 | |
| В том числе: Станина | $\frac{27}{20-68}$ | $\frac{33}{26-07}$ | 2 |
| Установка на фундамент, выверка и закрепление. | | | |
| Гидроподушка | $\frac{12}{9-19}$ | $\frac{15,5}{12-25}$ | 3 |
| Установка в станину и закрепление. | | | |
| Муфта-тормоз, защитный кожух | $\frac{11,5}{8-81}$ | $\frac{15,5}{12-25}$ | 4 |
| Установка на станину и закрепление. | | | |
| Рольганг | $\frac{12,5}{9-58}$ | $\frac{19,5}{15-41}$ | 5 |
| Установка на фундамент, выверка и закрепление. | | | |
| | а | б | № |

§ В6-16-22. Гидравлические, массой 459 т

Техническая характеристика

Модель НО-340

Усилие, МН (т. с.) 10 (1000)

Габариты, мм 35000×8600×13000

Данные поступающих узлов и деталей приведены в табл. 1.

Таблица 1

| Наименование узлов | Количество в комплекте | Масса на 1 ножницы, т |
|----------------------|---------------------------|--------------------------|
| Станина: | | |
| основание | 1 | 38 |
| стойки | 2 | 56,2 |
| колонны | 4 | 69,2 |
| проставки верхние | 2 | 6,8 |
| проставка нижняя | 1 | 6,8 |
| Механизм надрессовки | 1 | 35,2 |
| Механизм реза | 1 | 54,4 |
| Механизм прижима | 1 | 35,4 |
| Механизм загрузки: | | |
| желоб | 1 | 48,4 |
| мульда | 1 | 25,6 |
| крышка | 1 | 18,2 |
| Механизм подачи | 1 | 30,8 |
| Стол | 1 | 23,9 |
| Помост с лестницами | 1 | 2,5 |
| Склиз | 1 | 7,6 |

Нормы времени и расценки на 1 пресс-ножницы

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|---------------|----------------|----------|
| Всего на ножницы | 1753,5 | 1400—35 | 1 |
| В том числе: | | | |
| Станина | | | |
| Установка основания на фундамент с выверкой и креплением болтами. | 220 | 175—69 | 2 |
| Установка стоек на основание с постановкой шпонок. | 310 | 247—57 | 3 |
| Установка тяжных колонн. | 160 | 127—78 | 4 |
| Соединение стоек нижней проставкой. | 35 | 27—95 | 5 |
| Соединение стоек верхними проставками. | 62 | 49—51 | 6 |
| Механизм подпрессовки | 98 | 78—26 | 7 |
| 1. Установка на фундамент, выверка и крепление болтами. 2. Сдвигание ползунов и соединение механизма со стойками. | | | |
| Механизм реза | 210 | 167—71 | 8 |
| 1. Установка в нижнюю часть основания станины рабочих цилиндров и крепление шпильками. 2. Установка подвижной траверсы, демпферных цилиндров и крепление их штангами. 3. Установка клиновых направляющих ползуна, крепление его гайками штанг. | | | |
| Механизм прижима | 160 | 127—78 | 9 |
| 1. Крепление цилиндра механизма прижима в сборе с обратным цилиндром, подвижной и неподвижной траверсами и штангами к станине. 2. Установка клиновых направляющих и ползуна, закрепление его гайками штанг. | | | |
| Механизм загрузки | | | |
| Установка на фундамент и крепление желоба. | 73 | 58—30 | 10 |
| Закрепление мульды в сборе с гидроцилиндрами шарнирно к желобу. | 105 | 83—85 | 11 |
| Закрепление крышки к мульде. | 68 | 54—30 | 12 |
| Механизм подачи | 110 | 87—85 | 13 |
| 1. Установка на фундамент, выверка и крепление. 2. Крепление ползуна механизма подачи на желобе механизма загрузки. 3. Установка роликовых опор и рейки. | | | |

Продолжение табл. 2

| Наименование узлов и состав работ | Н. вр. | Расц. | № |
|--|--------|-------|----|
| Стол Установка на фундамент стоек стола, закрепление. | 86 | 68—68 | 14 |
| Помост с лестницами Установка в проектное положение с закреплением. | 16,5 | 13—18 | 15 |
| Склиз 1. Установка и закрепление. 2. Навешивание брони. | 40 | 31—94 | 16 |

Издание официальное

Минмонтажспецстрой СССР

ВНИИР
СБОРНИК В6. МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ
ВЫП. 16. СТАНОЧНОЕ И КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Редакция инструктивно-нормативной литературы

Зав. редакцией Л. Г. Бальян

Редактор Э. И. Федотова

Младший редактор Г. А. Полякова

Технический редактор Т. М. Долгова

Корректор Н. Н. Евсеева

| | | |
|------------------------|-----------------------------|--------------------------|
| Сдано в набор 17.08.87 | Подписано в печать 18.09.87 | Н/К |
| Формат 60×90 1/16 | Бумага газетная | Гарнитура «Литературная» |
| Печать высокая | Печ. л. 6,0 | Кр.-отт. 6,375 |
| Тираж 80 700 экз. | Изд. № 2169 | Заказ 1171 |
| | | Уч.-изд. л. 6,80 |
| | | Цена 35 коп. |

Типография Прейскурантиздата. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1