



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ПРЕССЫ-АВТОМАТЫ ДЛЯ ЧИСТОВОЙ ВЫРУБКИ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 25909—85
(СТ СЭВ 1830—79)**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**



Цена 3 коп.

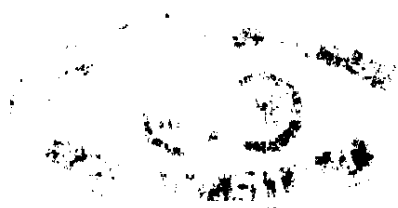
ИСПОЛНИТЕЛИ

**В. П. Ситников, А. Ф. Слюсаренко, В. Г. Сурина, М. Н. Басин, А. М. Дьяур,
В. И. Прудникова**

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной
промышленности**

Зам. министра В. Г. Скрябин

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государст-
венного комитета СССР по стандартам от 11 декабря 1985 г.
№ 3902**



ПРЕССЫ-АВТОМАТЫ ДЛЯ ЧИСТОВОЙ ВЫРУБКИ

Основные параметры и размеры

Automatic presses for finishing stamping.
Basic parameters and dimensions

**ГОСТ
25909—85**

[СТ СЭВ 1830—79]

Взамен
ГОСТ 25909—83

ОКП 38 2400

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 декабря 1985 г. № 3902 срок действия установлен

с 01.01.87

до 01.01.92

для прессов-автоматов с номинальным усилием 2500 и 4000 кН

с 01.01.88

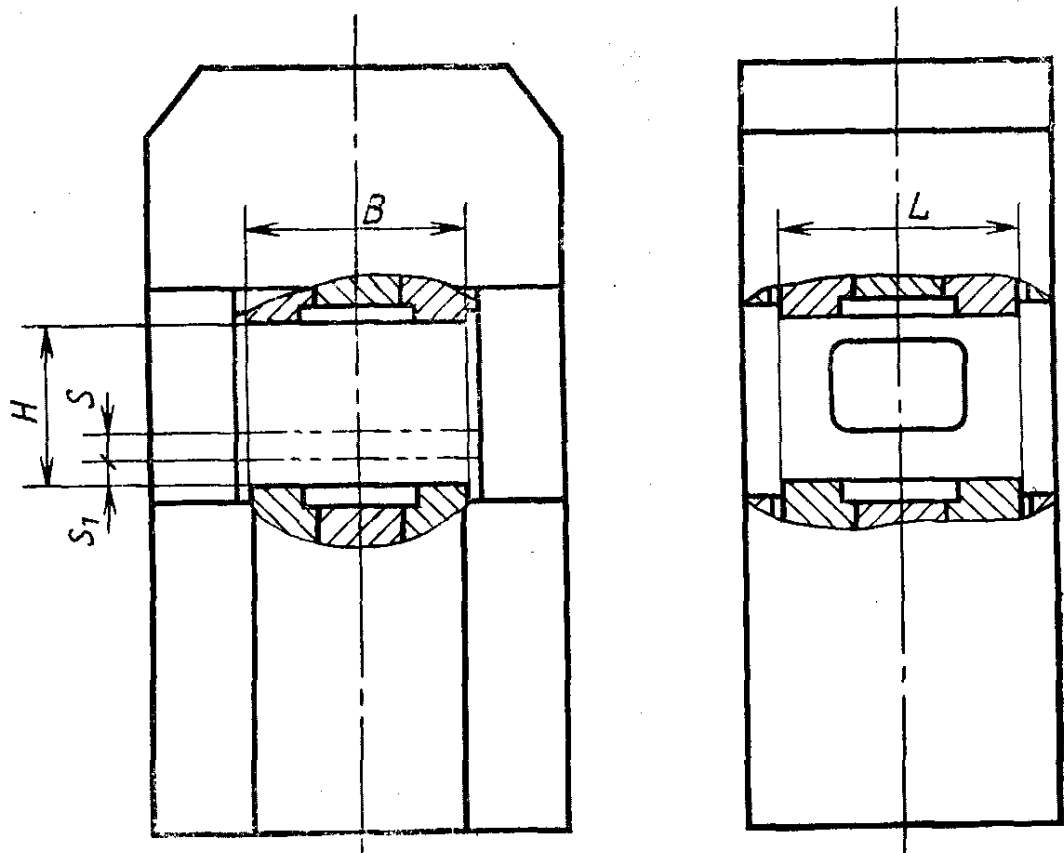
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на гидравлические presses-автоматы, предназначенные для изготовления чистовой вырубки деталей из ленты и полосы.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1830—79.

2. Основные параметры прессов-автоматов, удельная масса и удельный расход электроэнергии должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.





Примечание. Чертеж не определяет конструкцию прессов-автоматов.

Размеры, мм

| Наименование основного параметра | Нормы | | | |
|--|-------------|-------------|---------------|---------------|
| Номинальное усилие, кН (тс)* | 400 (40) | 630 (63) | 1000 (100) | 1600 (160) |
| Наибольшее усилие прижима, кН (тс) | 200 (20) | 320 (32) | 500 (50) | 800 (80) |
| Наибольшее усилие противодействия, кН (тс) | 100 (10) | 160 (16) | 250 (25) | 400 (40) |
| Наибольшая частота холостых ходов, мин ⁻¹ , не менее | 120 | | | 100 |
| Ход ползуна <i>S</i> : наибольший наименьший | 50 20 | 60 25 | | |
| Наибольшее расстояние между плитой и ползуном в его нижнем положении <i>H</i> | 240 | 260 | 300 | 360 |
| Наибольшее значение регулировки расстояния между плитой и ползуном <i>S</i> ₁ | 60 | 75 | | |
| Размеры плиты и ползуна, не менее: <i>L</i> <i>B</i> | 300 300 | 350 350 | 480 480 | 520 520 |
| Наибольшие размеры обрабатываемого материала: толщина ширина | 6 125 | 6 160 | 8 180 | 10 250 |
| Удельная масса (без полосподавателя) <i>K</i> _м , т/м ³ , не более** | 1104 | 857 | 542 | 647 |
| Удельный расход электроэнергии <i>K</i> _э , кВт/кН·м·мин ⁻¹ , не более** | 5,0 | 3,75 | 3,1 | 3,6 |

| Наименование основного параметра | Нормы | | |
|--|---------------|---------------|---------------|
| Номинальное усилие, кН (тс)* | 2500 (250) | 4000 (400) | 6300 (630) |
| Наибольшее усилие прижима, кН (тс) | 1250 (125) | 2000 (200) | 3200 (320) |
| Наибольшее усилие противодействия, кН (тс) | 630 (63) | 1000 (100) | 1600 (160) |
| Наибольшая частота холостых ходов, мин ⁻¹ , не менее | 80 | 60 | 50 |
| Ход ползуна <i>S</i> : наибольший наименьший | 70 30 | 80 30 | 100 30 |
| Наибольшее расстояние между плитой и ползуном в его нижнем положении <i>H</i> | 450 | 460 | 500 |
| Наибольшее значение регулировки расстояния между плитой и ползуном <i>S</i> ₁ | 80 | | |
| Размеры плиты и ползуна, не менее: <i>L</i> <i>B</i> | 650 610 | 810 770 | 900 900 |
| Наибольшие размеры обрабатываемого материала: толщина ширина | 15 250 | 16 360 | 16 450 |
| Удельная масса (без полосоподавателя) <i>K</i> _м , т/м ³ , не более** | 468 | 421 | 362 |
| Удельный расход электроэнергии <i>K</i> _э , кВт/кН·м·мин ⁻¹ , не более** | 3,6 | 4,2 | 3,5 |

* Номинальное усилие прессов-автоматов равно сумме наибольшего усилия прижима, наибольшего усилия противодействия и усилия вырубки.

** Удельную массу *K*_м и удельный расход электроэнергии *K*_э рассчитывают по формулам:

$$K_m = \frac{M}{L \cdot B \cdot C}, \quad K_{\varepsilon} = \frac{N \cdot 10^3}{P \cdot n \cdot S},$$

где *M* — масса пресса-автомата без полосоподавателя, т;

P — номинальное усилие пресса-автомата, кН;

L — длина ползуна, м;

B — ширина ползуна, м;

S — наибольший ход ползуна, м;

N — установленная мощность электродвигателей главного привода, кВт;

n — наибольшая частота холостых ходов, мин⁻¹.

Примечание. Нормы удельной массы действительны при значениях срока службы, не менее указанных в технических условиях на конкретные модели прессов-автоматов.

3. Прессы-автоматы должны быть оснащены полосоподавателями, блоками штампов, устройствами для удаления деталей и просечек, ножницами для рубки отходов полос и устройствами для разделения деталей и просечек.

4. По требованию потребителя прессы-автоматы должны быть оснащены правильно-разматывающим, наматывающим устройствами и кранбалкой для смены штампа.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. В. Белякова*
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 29.12.85 Подп. в печ. 21.02.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,27 уч.-изд. л.
Тир. 16.000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1779