

ГОСТ 28494—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

ЛИТЕЙНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

**ГИБКИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ СИСТЕМЫ  
ГИБКИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОДУЛИ  
ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

БЗ 10—2004



Москва  
Стандартинформ  
2006

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 28.03.90 № 668**
- 3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 15595—84 ГОСТ 26228—90	1.1, приложение Приложение

- 5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**
- 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 2005 г.**

Редактор *Л.А. Шебаронина*  
Технический редактор *О.Н. Власова*  
Корректор *Е.Д. Дульнева*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 07.11.2005. Подписано в печать 20.12.2005. Формат 60 × 84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.  
Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд.л.0,30. Тираж 50 экз. Зак. 958. С 2249.

## Литейное оборудование

ГИБКИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ СИСТЕМЫ  
ГИБКИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОДУЛИ  
ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМГОСТ  
28494—90

## Основные параметры и размеры

Casting equipment. Flexible production systems. Flexible production modules  
for pressure casting. Main parameters and dimensionsМКС 25.120.30  
ОКП 38 7947

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на гибкие производственные модули (ГПМ) с холодной горизонтальной камерой прессования для литья под давлением, работающие автономно и в составе гибких производственных систем (ГПС).

ГПМ предназначены для изготовления отливок из цветных металлов и их сплавов в различных отраслях промышленности.

Стандарт не распространяется на ГПМ специального назначения, изготавливаемые по разовым заказам.

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основной технологической единицей ГПМ является машина литья под давлением типа 1 по ГОСТ 15595 с усилием запираания пресс-форм 1600; 2500; 4000; 6300 кН.

1.2. Основные параметры и размеры ГПМ должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование параметров и размеров	Нормы			
Усилие запираания пресс-формы, кН, не менее	1600	2500	4000	6300
Ход подвижной плиты, мм (пред. откл. + 2 %)	380	450	530	630
Расстояние между колоннами по горизонтали и вертикали в свету, мм	450	530	630	750
Толщина пресс-формы, мм	наибольшая	500	600	710
	наименьшая	220	260	320
Масса заливаемой порции сплава, кг, не менее (при давлении запрессовки 40 МПа и плотности сплава $2,5 \cdot 10^3$ кг/м <sup>3</sup> )	3,3	5,3	9,5	12,1
Усилие прессования, кН (пред. откл. $\pm 5$ %)	230	300	450	670
Число позиций заливки (числитель) и смещение позиций вниз (знаменатель), мм	$\frac{2}{100}$	$\frac{2}{160}$	$\frac{2}{220}$	
Усилие гидравлического привода, кН, не менее	112	150	200	265
Ход гидравлического привода, мм, не менее	80	100	125	160
Наибольшая скорость холостого хода прессующего плунжера, м/с, не менее	6			
Время одного холостого цикла, с, не более	12,4	15,0	18,0	28,8
Число холостых циклов в час при непрерывной работе машины, не менее	290	240	200	125
Цикл работы	Автоматический, полуавтоматический, пооперационный			

Примечание. Состав ГПМ и уровень автоматизации приведены в приложении.

## СОСТАВ ГПМ И УРОВЕНЬ АВТОМАТИЗАЦИИ

1. ГПМ должен быть оснащен:
- машиной литья под давлением по ГОСТ 15595 с холодной горизонтальной камерой прессования;
  - установкой заливочной, обеспечивающей дозирование и термостатирование сплава;
  - устройством для смазки и обдувки пресс-форм, обеспечивающим быструю переналадку при переходе с одной пресс-формы к другой;
  - устройством для смазки камеры прессования, обеспечивающим быструю переналадку при переходе с одной пресс-формы к другой;
  - устройством для съема отливки, обеспечивающим быструю переналадку при переходе с одной пресс-формы к другой;
  - устройством для термостатирования пресс-формы;
  - средствами для автоматического крепления оснастки;
  - микропроцессорной системой управления с видеотерминалом и каналом связи с АСУ верхнего уровня;
  - средствами контроля и регуляторами основных параметров технологического процесса (температура формы, температура расплава, давление прессования, усилие запираения, доза расплава, время кристаллизации);
  - средствами сопряжения с верхним уровнем АСУ через стандартный интерфейс, обеспечивающий возможность функционирования в АСУ ТП.
2. Средства механизации должны обеспечивать взаимодействие ГПМ с унифицированными транспортными устройствами.
3. Уровень автоматизации ГПМ, выбираемый в зависимости от технико-экономической целесообразности, должен соответствовать требованиям ГОСТ 26228 и табл. 2.

Таблица 2

Наименование выполняемых функций	Уровень автоматизации*		
	1	2	3
1. Технологическая подготовка пресс-формы (обдувка, смазка и др.)	+	+	+
2. Заливка расплава в пресс-стакан, съем отливки	+	+	+
3. Запрессовка порции расплава в пресс-форму, кристаллизация отливки, раскрытие пресс-формы, выталкивание отливки и извлечение из рабочего пространства	+	+	+
4. Поддержание оптимальных параметров технологического процесса	—	—	+
5. Блокировки смыкания пресс-формы, герметизация рабочей зоны	+	+	+
6. Смена управляющих программ	(+)	+	+
7. Защита от аварийных ситуаций, наличие автоматических блокировок в технических и программных средствах	+	+	+
8. Контроль наличия пресс-формы	—	+	+
9. Контроль смыкания полуформ	—	—	+
10. Подналадка усилия запираения	—	+	+
11. Смена пресс-форм	—	—	+
12. Адаптация технологического процесса	—	—	+

\* Знаки обозначают:

«+» — автоматическое выполнение функции; «—» — неавтоматическое; «(+)