

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

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

**Дата введения 01.05.88**

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

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

пункт 1.24. Исключить единицу: шт./мин;

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

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

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

Пункт 2.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 314)*

## Показатели качества по подгруппам кузнечно-прессового оборудования

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

(Продолжение см. с. 315)

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

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

(Продолжение см. с. 317)

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

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

## Примечания:

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

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

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

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

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

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

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

(ИУС № 4 1988 г.)