

Изменение № 1 ГОСТ 9408—89 Прессы однокривошипные простого действия открытые. Параметры и размеры. Нормы точности

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 15.11.91 № 1745

Дата введения 01.07.92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением пп. 1.1 в части частоты непрерывных регулируемых и одиночных ходов ползуна, размеров отверстия в столе, расстояния от оси ползуна до станины, наибольшего расстояния между осью отверстия рога и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, расстояния от оси ползуна до плоскости крепления стола к станине, расстояния между стойками станины в свету, толщины подштамповой плиты, угла наклона станины, удельной массы, удельного расхода электроэнергии; 1.3—1.6, 1.9».

Пункты 2.1, 2.2. Заменить слова: «проверок» на «измерений».

Пункт 2.3 исключить.

Пункт 2.4 изложить в новой редакции. «2.4. Измерения точности прессов должны проводиться при минимальных величинах зазоров в направляющих, обеспечивающих движение ползуна».

Пункт 2.6 исключить.

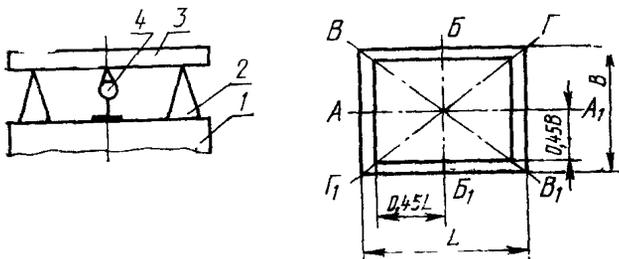
Пункты 2.7, 2.7.1 изложить в новой редакции: «2.7. Устанавливаются следующие методы измерений и нормы геометрической точности прессов.

2.7.1. Плоскостность поверхности стола, верхней и нижней поверхностей подштамповой плиты и нижней поверхности ползуна

Допуск плоскостности 0,06 мм на длине 1000 мм. Выпуклость не допускается.

Допускается проводить измерение плоскостности нижней поверхности ползуна до установки его на пресс.

Измерение проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 4.



Черт. 4

(Продолжение см. с. 112)

На измеряемую поверхность 1 устанавливают призматические опоры 2 равной высоты, на которые кладут поверочную линейку 3. Под поверочную линейку помещают индикатор 4 на специальной стойке так, чтобы его измерительный наконечник касался измерительной поверхности линейки.

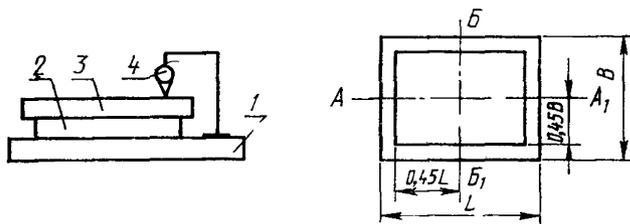
Измерения проводят по диагональным (BB_1 и $ГГ_1$), крайним продольным (AA_1) и поперечным ($ББ_1$) сечениям измерения.

Отклонение от плоскостности равно наибольшей разности показаний индикатора».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.7.1а: «2.7.1а. Параллельность верхней и нижней поверхностей подштамповой плиты

Допуск параллельности 0,06 мм на длине 1000 мм.

Измерение проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 4а



Черт. 4а

На поверхность поверочной-плиты 1 устанавливают подштамповую плиту 2. На подштамповую плиту устанавливают поверочную линейку 3. На поверочную плиту устанавливают стойку с индикатором 4 так, чтобы его измерительный наконечник касался измерительной поверхности поверочной линейки.

Измерения проводят в направлениях AA_1 и $ББ_1$.

Отклонение от параллельности равно наибольшей разности показаний индикатора».

Пункт 2.7.2 дополнить абзацем (после наименования): «Измерение проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 5»; исключить слова: «Метод проверки».

Пункт 2.7.3 дополнить абзацем (после наименования): «Измерение проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 6»; исключить слова: «Метод проверки».

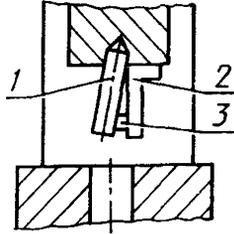
(Продолжение см. с. 113)

Пункт 2.7.4 изложить в новой редакции:

«2.7.4. Перпендикулярность оси отверстия в ползуне под хвостовик штампа к нижней поверхности ползуна

Допуск перпендикулярности 0,02 мм на длине 100 мм.

Измерения проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 6а.



Черт. 6а

В отверстие ползуна для крепления штампа плотно устанавливают цилиндрическую оправку 1. На нижнюю поверхность ползуна устанавливают поверочный угольник 2 так, чтобы его измерительная поверхность касалась образую-

(Продолжение см. с. 114)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9408—89)

щей оправки. Зазор между оправкой и измерительной поверхностью угольника измеряют щупом 3.

Отклонение от перпендикулярности равно наибольшему зазору, полученному при измерениях по всей длине окружности оправки.

Измерение допускается проводить до установки ползуна на пресс.

Измерение не проводят на прессах, у которых крепление хвостовика штампа осуществляется с помощью самоустанавливающегося элемента»

Пункт 2.7.5 дополнить абзацем (после наименования): «Измерение проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 7»;

исключить слова: «Метод проверки»;

заменить слово: «Проверку» на «Измерение».

Пункт 2.7.6 исключить.

Приложение 2 дополнить пунктом — 9: «9. Призматические опоры — по ГОСТ 15961, приложение 2».

(ИУС № 2 1992 г.)