ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ

РАЗМЕРЫ И РАСПОЛОЖЕНИЕ ПАЗОВ И ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ШТАМПОВ

ГОСТ 9226—79

Издание официальное

Е

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. А. Мельник, Б. И. Пенкин, С. Б. Челищев, М. А. Ситников

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. А. Павлов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 декабря 1979 г. № 4714

УДК 621.979-41.001.24 : 006.354 Группа Г83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ

Размеры и расположение пазов и отверстий для крепления штампов

Punch presses. Dimensions and locations of slots and holes for clamping of die

ОКП 382100

ГОСТ 9226—79

Взамен ГОСТ 9226—69

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 декабря 1979 г. № 4714 срок действия установлен

с 01.01 1981 г.
до 01.01 1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на следующие листоштамповочные прессы, изготовляемые для нужд народного хозяйства:

однокривошипные открытые простого действия;

однокривошипные закрытые простого и двойного действия;

двухкривошипные открытые и закрытые простого действия;

двухкривошипные закрытые двойного действия;

четырехкривошипные закрытые простого и двойного действия;

гидравлические рамные простого действия.

Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ РС 1166—74, РС 1246-68—РС 1252-68.

2. Размеры Т-образных пазов и отверстий для крепления штампов в подштамповых плитах и ползунах должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

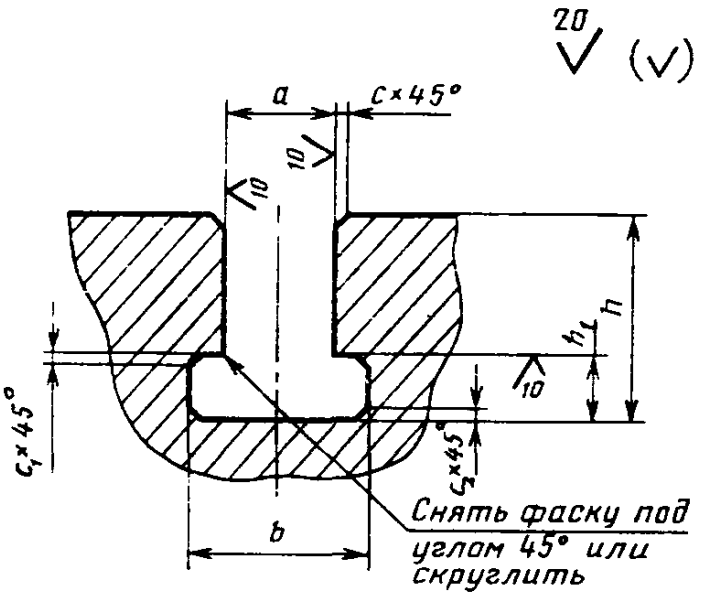
Издание официальное ★ Е

Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1980

Зак. 91

Размеры Т-образных пазов в подштамповых плитах и ползунах



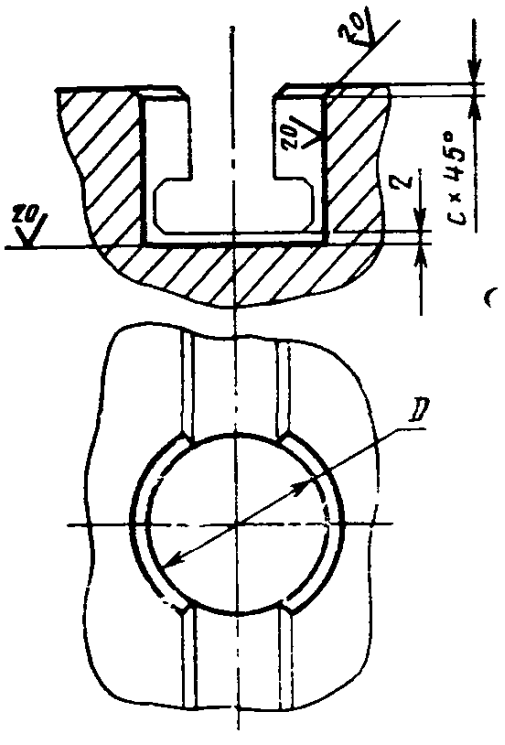
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Номинальное усилие пресса, кН (тс)	a	b		h		h1		c	c1	c2
	Пред. откл. по H14	Номин.	Пред. откл.	Наимен.	Наибол.	Номин.	Пред. откл.			
25(2,5) 63(6,3)	14	23	+2	21	28	9	+2	1,6	0,6	1,6
63(6,3) 250(25)	18	30		26	36	12			1,0	
250(25) 1000(100)	22	37	+3	33	45	16				2,5
1000(100) 4000(400)	28	46	+4	40	56	20				
4000(400) 10000(1000)	36	56		51	71	25	+3	2,5	1,6	4,0
10000(1000)	42	68		61	85	32				

Размеры отверстий для ввода болтов в Т-образные пазы в подштамповых плитах и ползунах



Черт. 2

Таблица 2

Номинальное усилие пресса, кН (тс)	D	c
	мм	
≤25(2,5)—63(6,3)	32	1,0
>63(6,3)—250(25)	40	1,6
>250(25)—1000(100)	50	
>1000(100)—4000(400)	65	
>4000(400)—10000(1000)	80	2,5
>10000(1000)	100	

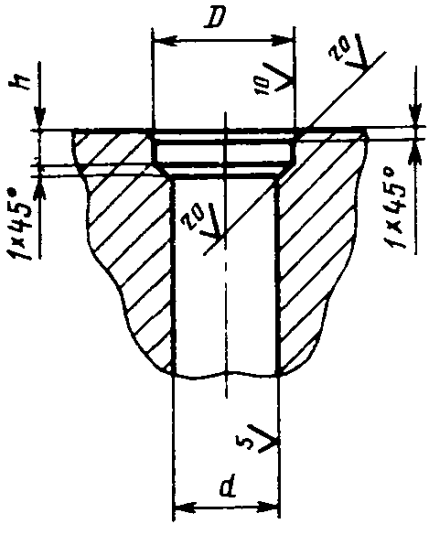
Примечание. Отверстия для ввода болтов в Т-образные пазы в подштамповых плитах и ползунах прессов простого действия выполняются по требованию потребителя.

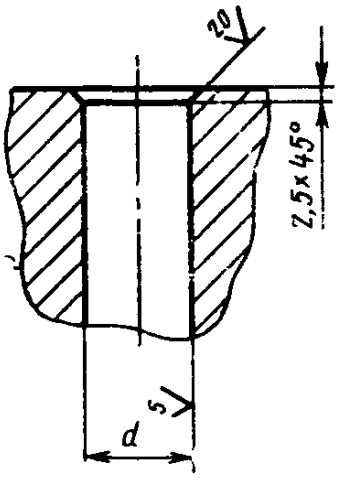
3. Размеры отверстий под буферные штыри в подштамповых плитах и под выталкиватели в ползунах должны соответствовать указанным на черт. 3, 4 и в табл. 3.

Отверстия под буферные штыри

Исполнение 1

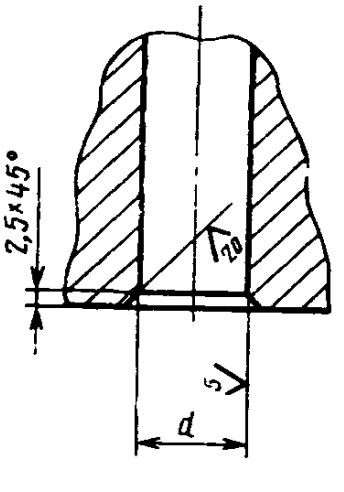
Исполнение 2





Черт. 3

Отверстия под выталкиватели



Черт. 4

Таблица 3

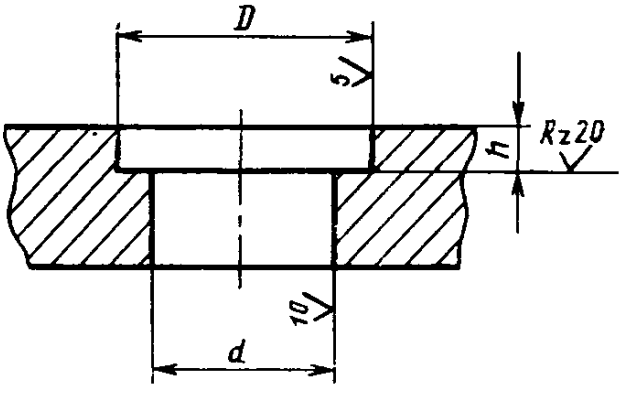
Размеры в мм

Номинальное усилие пресса, кН (тс)	*d* (пред. откл. по H12)	*D*	*h*
⩽1000(100)	30	40	6
>1000(100)—8000(800)	40	50	10
>8000(800)	60	70	

Примечания:

1. Количество отверстий и рядов отверстий под буферные штыри в подштамповых плитах устанавливаются в зависимости от размеров и количества отверстий в столе под буферы.
2. Количество отверстий и рядов отверстий в ползунах под выталкиватели устанавливаются в зависимости от размеров ползуна.

4. Размеры центральных отверстий в подштамповых плитах однокривошипных открытых прессов простого действия должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 4.



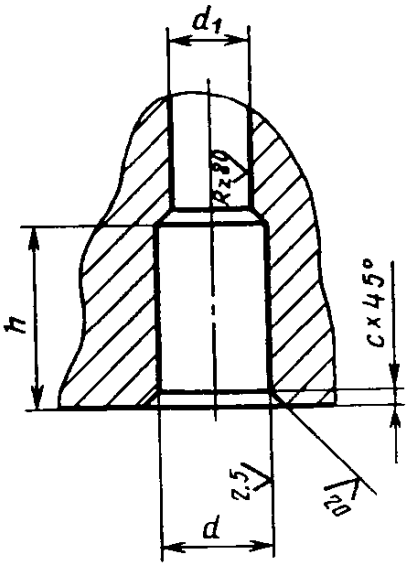
Черт. 5

Таблица 4

Размеры в мм

Номинальное усилие пресса, кН (тс)	*d*	*D* (пред. откл. по H8)	*h*
⩽40(4)	50	70	15
>40(4)—100(10)	60	80	
>100(10)—160(16)	80	110	20
>160(16)—400(40)	100	130	
>400(40)—630(63)	140	170	30
>630(63)	200	240	40

5. Размеры отверстий под хвостовики штампов в ползунах должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 5.



Черт. 6

Размеры в мм

Таблица 5

Номинальное усилие пресса, кН (тс)	d (пред. откл. по H8)	d_1, не менее	h, не менее	c
⩽40(4)	25	25	50	1,6
>40(4)—100(10)	32		55	
>100(10)—250(25)	40	32	60	2,0
>250(25)—630(63)	50		70	
>630(63)—1250(125)	60		75	
>1250(125)	75		85	2,5

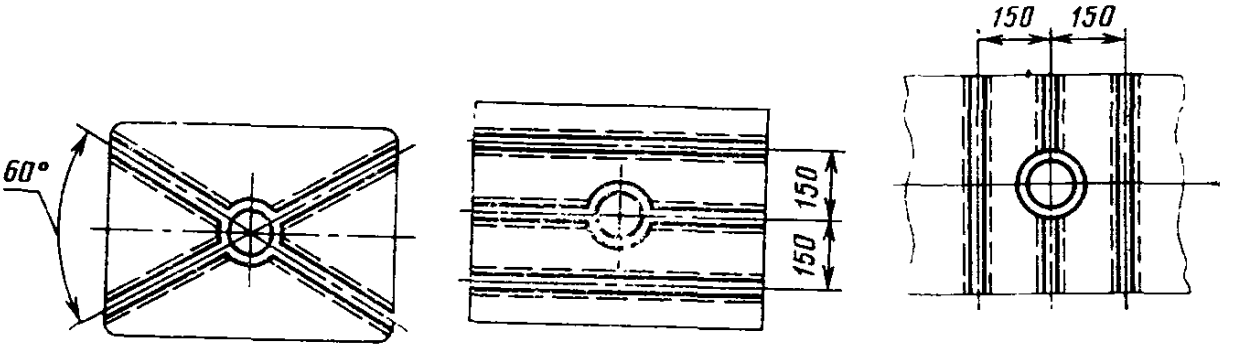
Примечание. Допускается изготавливать ползуны с отверстиями под хвостовики штампов только для однокривошипных закрытых прессов простого действия по требованию потребителя.

6. Расположение Т-образных пазов и отверстий под буферные штыри в подштамповых плитах должно соответствовать указанным:

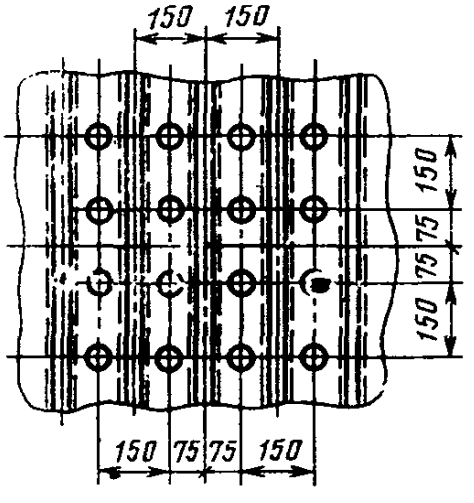
на черт. 7 — для однокривошипных открытых прессов простого действия усилием от 40 кН (4 тс) до 4000 кН (400 тс);

на черт. 8 — для однокривошипных закрытых прессов простого действия и двойного действия; двухкривошипных открытых простого действия; двухкривошипных закрытых простого и двойного действия; четырехкривошипных закрытых простого и двойного действия; гидравлических рамных прессов простого действия.

Исполнение 1 *Исполнение 2* *Исполнение 3*



Черт. 7



Черт. 8

Примечание. Допускается изготавливать подштамповые плиты без центрального Т-образного паза по требованию потребителя.

7. Расположение Т-образных пазов, отверстий для крепления штампов и отверстий под выталкиватели в ползунах листоштамповочных прессов должно соответствовать указанным:

на черт. 9 и в табл. 6 — для однокривошипных открытых прессов простого действия усилием от 63 кН (6,3 тс) до 400 кН (40 тс);

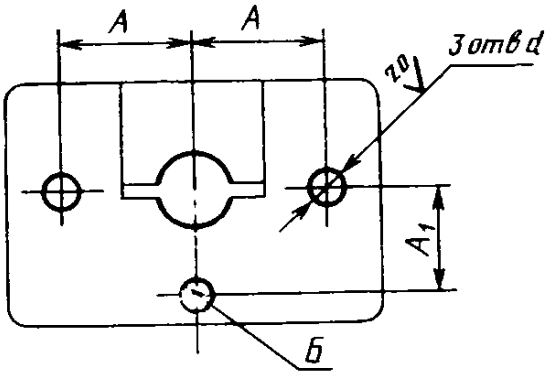
на черт. 10 и в табл. 7 — для кривошипных открытых прессов простого действия усилием от 400 кН (40 тс) до 4000 кН (400 тс);

на черт. 11 — для однокривошипных закрытых прессов простого действия, двухкривошипных открытых простого действия, двухкривошипных закрытых простого действия, четырехкривошипных закрытых простого действия;

на черт. 12 — для гидравлических рамных прессов простого действия;

на черт. 13 — для однокривошипных закрытых прессов двойного действия усилием от 400 кН (40 тс) до 1000 кН (100 тс);

на черт. 14 и в табл. 8 — для однокривошипных закрытых прессов двойного действия усилием свыше 1000 кН (100 тс), двухкривошипных закрытых двойного действия, четырехкривошипных двойного действия.



Черт. 9

Таблица 6

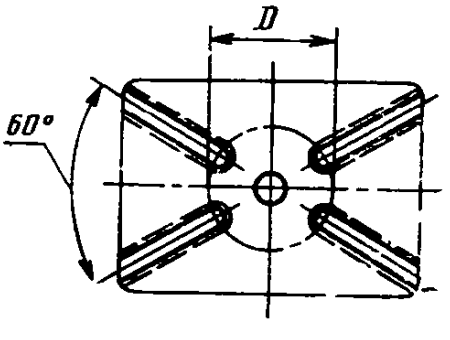
Размеры в мм

Номинальное усилие пресса, кН (тс)	A	A_1	d
63(6,3)	70		13
100(10)	80		
160(16)	90		
250(25)	120	110	
400(40)	150	130	22

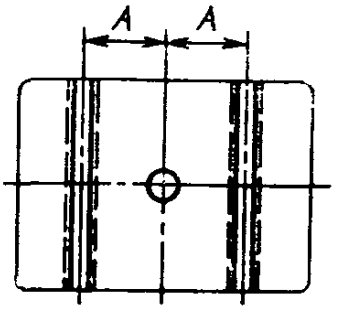
Примечания:

1. Крепление штампов на ползуне пресса усилием 40 кН (4 тс) производится посредством зажима хвостовика.
2. Допускается изготавливать ползуны без отверстия Б.

Исполнение 1



Исполнение 2

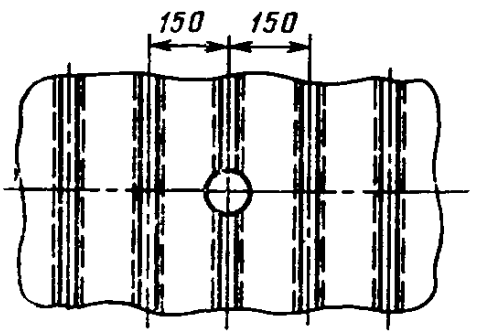


Черт. 10

Таблица 7

Номинальное усилие пресса, кН (тс)	D	A
	мм	
630(63)	220	120
1000(100)	250	
1600(160)		15
2000(200)		
2500(250)	280	200
3150(315)		
4000(400)	320	

Примечание. Допускается применять приспособление для зажима хвостовика штампа для прессов усилием 630 кН (63 тс) и 1000 кН (100 тс) (черт. 9).



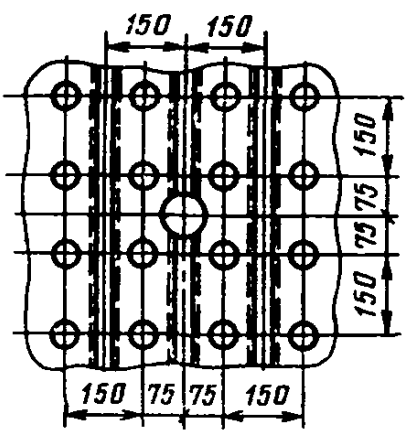
Черт. 11

Примечание. По требованию потребителя допускается изготовление ползунов:

без центрального Т-образного паза;

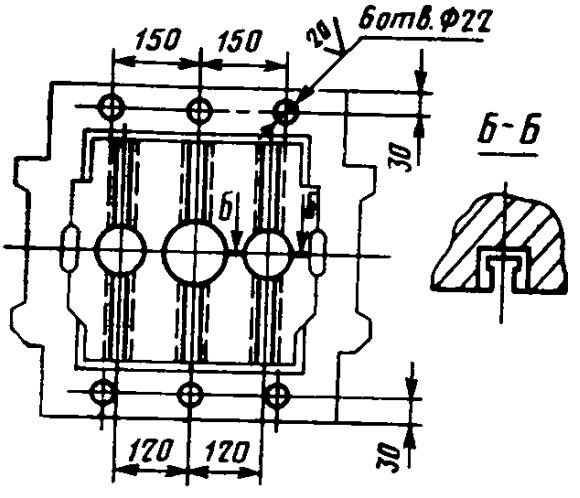
с расположением Т-образных пазов по черт. 10, исполнения 1 — для однокривошипных закрытых прессов усилием до 1000 кН (100 тс);

с расположением Т-образных пазов по черт. 10 с расстоянием между Т-образными пазами А=200 мм исполнения 2 — для однокривошипных закрытых прессов усилием 1600 кН (160 тс) и 2500 кН (250 тс).

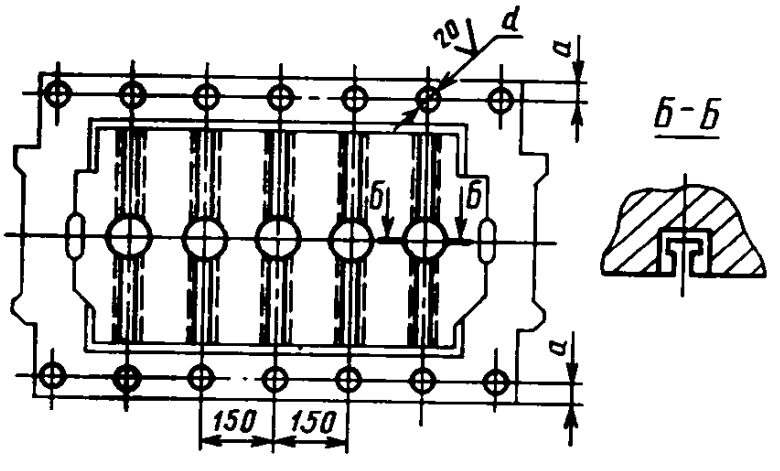


Черт. 12

Примечание. Допускается изготавливать ползуны без центрального Т-образного паза по требованию потребителя.



Черт. 13



Черт. 14

Таблица 8

Размеры в мм

Номинальное усилие внутреннего ползуна, кН (тс)	*d*	*a*
≤2500(250)	22	30
>2500(250)	32	50

Примечания:

1. Количество отверстий *d* и размещение их в наружном ползуне устанавливается в зависимости от размеров ползуна пресса и количества Т-образных пазов в ползуне.

2. Допускается выполнение на наружном ползуне Т-образных пазов вместо отверстий *d*. Размеры и расположение этих пазов должны соответствовать размерам и расположению пазов на внутреннем ползуне.

8. Количество Т-образных пазов для крепления штампов в подштамповых плитах (черт. 7—8) и в ползунах (черт. 11—14) уста-

навливается в зависимости от размеров подштамповой плиты и ползуна.

9. Допускается увеличение шага, кратное 150 мм, между Т-образными пазами, отверстиями для крепления штампов, отверстиями под буферные штыри и отверстиями под выталкивателями по требованию потребителя.

10. Допускаются предельные отклонения значений расстояний от середины подштамповой плиты или ползуна пресса, отверстий для крепления штампов, отверстий под буферные штыри и выталкиватели — $\pm 1{,}6$ мм.

11. Места крепления подштамповых плит к столу пресса не должны совпадать с Т-образными пазами.

12. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 25.12.79 Подп. в печ. 22.02.80 0,75 п. л. 0,54 уч.-изд. л. Тир. 10.000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123557, Москва, Новопресненский пер.
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 91

Изменение № 1 ГОСТ 9226—79 Прессы листоштамповочные. Размеры и расположение пазов и отверстий для крепления штампов

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.05.83 № 2363 срок введения установлен

с 01.07.83

Под обозначением стандарта на обложке и первой странице указать обозначение: **(СТ СЭВ 2551—80, СТ СЭВ 2552—80, СТ СЭВ 2553—80, СТ СЭВ 2554—80).**

Пункт 1. Последний абзац изложить в новой редакции: «Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2551—80, СТ СЭВ 2552—80, СТ СЭВ 2553—80, СТ СЭВ 2554—80».

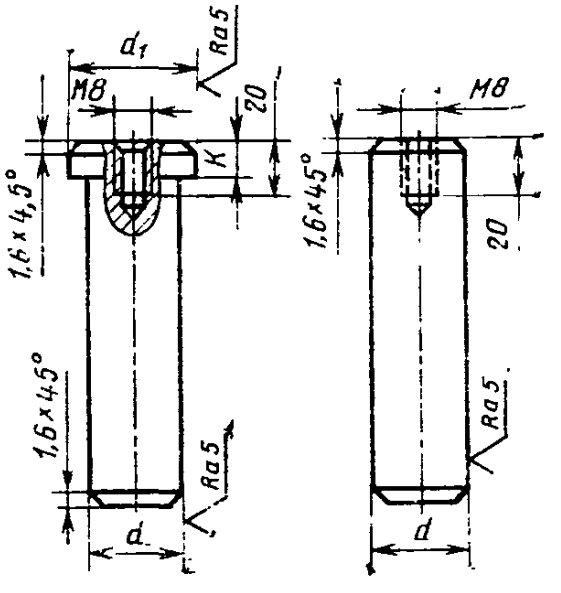
Пункт 3. Чертеж 3. Заменить значения: 1×45° на 1,6×45° (2 раза); 2,5×45° на 1,6×45°;

чертеж 4. Заменить значение: 2,5×45° на 1,6×45°;

таблицу 3 дополнить примечанием — 3: «3. Для прессов двойного действия за номинальное усилие пресса принимают усилие вытяжного ползуна».

Стандарт дополнить пунктом — 3*а*: «3а. Размеры буферных штырей, предназначенных для выталкивания отштампованных деталей из формообразующей полости штампа, должны соответствовать указанным на черт. 4а и в табл. 3а.

Исполнение 1 *Исполнение 2*



Черт. 4а

Примечания:

1. Допускается измерение шероховатости поверхностей по *Rz*.
2. Допускается изготовлять буферные штыри без резьбы.

Таблица 3а

Размеры в мм

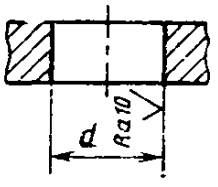
Номинальное усилие пресса, кН(тс)	*d*	d_1	*K*
⩽1000(100)	28	36	5
>1000(100)—8000(800)	38	45	8
>8000(800)	58	65	8

(Продолжение см. стр. 114)

Определение длины буферных штырей приведено в справочном приложении».

Пункт 4. Чертеж 5 дополнить наименованием: «*Исполнение 1*» и исполнением — 2:

Исполнение 2



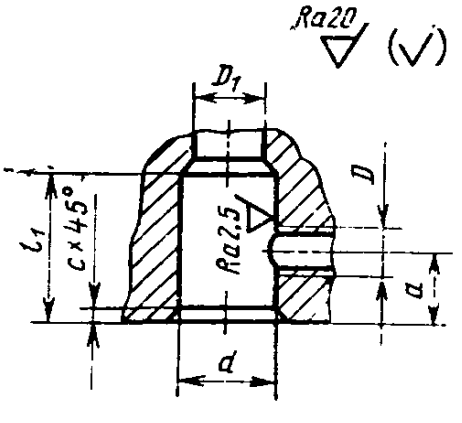
таблицу 4 для номинального усилия пресса >630(63) кН (тс) изложить в новой редакции и дополнить номинальными усилиями пресса и нормами для них:

Размеры в мм

Номинальное усилие пресса, кН(тс)	*d*	*D* (пред. откл. по H_8)	*h*
>630(63)—1600(160)	200	240	40
>1600(160)—2500(250)	250	290	40
>2500(250)—4000(400)	315	355	50

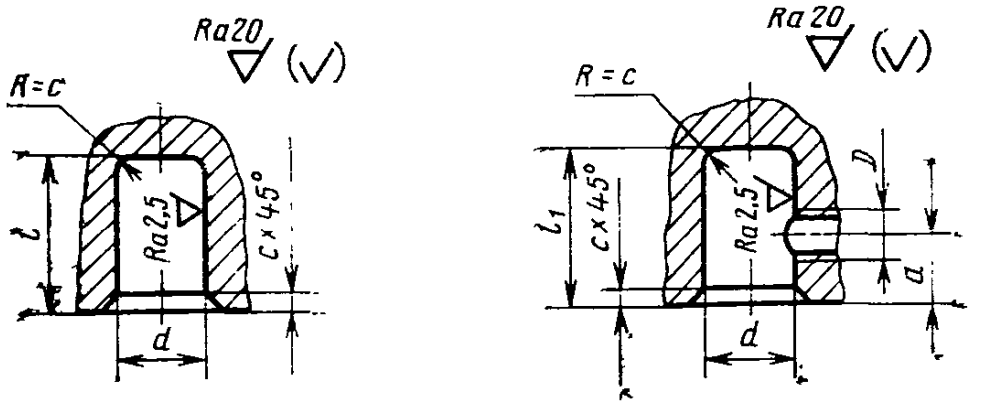
Пункт 5. Чертеж 6 дополнить наименованием: «*Исполнение 1*» и исполнениями — 2, 3 и 4:

Исполнение 2



(Продолжение см. стр. 115)

Исполнение 3 *Исполнение 4*



чертеж 6 и таблица 5. Заменить обозначения: d_1 на D_1; h на l; таблицу 5 дополнить графами — D, a, l_1:

Размеры в мм

Номинальное усилие пресса, кН(тс)	D	a	l_1
≤40(4)	М12	25	50
>40(4)—100(10)			60
>100(10)—250(25)	М20	40	75
>250(25)—630(63)			85
>630(63)—1250(125)	М24	50	105
>1250(125)			130

(Продолжение см. стр. 116)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9226—79)

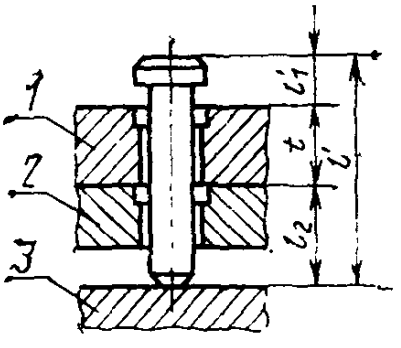
Стандарт дополнить приложением:

«ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

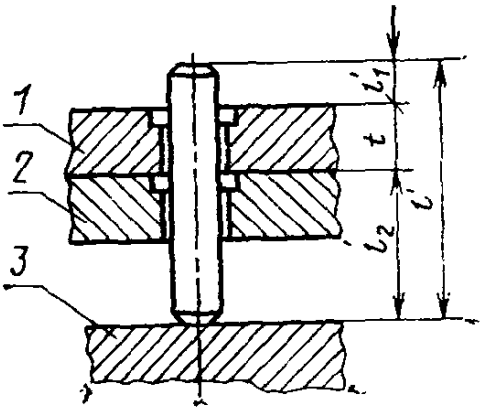
Определение длины буферных штырей

Длину l' буферных штырей определяют в соответствии с чертежом и формулами и указывают в заказе-наряде внешнеторговой организации.

Исполнение 1



Исполнение 2



1—подштамповая плита; *2*—стол; *3*—плита буфера в верхнем положении.

$l' = l'_1 + l_2$ — при отсутствии подштамповой плиты;
$l' = l'_1 + l_2 + t$ — при применении одной подштамповой плиты;
$l' = l'_1 + l_2 + 2t$ — при применении двух подштамповых плит».

(ИУС № 9 1983 г.)

gost.e-ecolog.ru