Издание официальное

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕССЫ ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ РАМНЫЕ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ПРИВОДОМ

Нормы точности

Hydraulic stamping presses for sheet metals, frame, single action, with individual drive. Standards of accuracy

ГОСТ 9801—61

Группа Г83

1. Настоящий стандарт распространяется на прессы листоштамповочные гидравлические простого действия рамные с индивидуальным приводом, общего назначения, предназначенные для штамповки деталей из листового металла.

2. Базовой плоскостью для основных проверок пресса на точность является плоскость стола.

3. Если конструктивные особенности пресса не позволяют произвести замер на длине, к которой отнесен допуск, то последний должен быть пересчитан на большую длину, на которой замер может быть произведен.

Получаемые при перерасчете допуски менее 0,01 *мм* принимаются равными 0,01 *мм*.

4. При изготовлении подштамповой плиты должны быть выдержаны допуски:

на плоскостность верхней и нижней поверхностей — 0,06 *мм* на длине 1000 *мм*;

на параллельность верхней и нижней плоскостей — 0,06 *мм* на длине 1000 *мм*.

5. Устанавливаются следующие проверки и нормы точности прессов.

1
Государствен
БИБЛИОТЕКА
СССР
имени
В. И. ЛЕНИНА
1961 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 2 коп.

Внесен экспериментальным научно-исследовательским институтом кузнечно-прессового машиностроения (ЭНИКМАШ)

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 6/VII 1961 г.

Срок введения 1/VII 1962 г.

gost.e-ecolog.ru

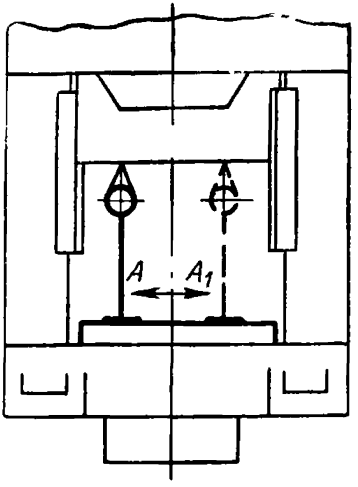
Проверка 1

Что проверяется	Метод проверки	Допуск в *мм*
Плоскостность поверхности стола	К поверхности стола по различным направлениям поверочной грани прикладывается линейка. Щупом проверяется просвет между поверочной гранью линейки и поверхностью стола	0,08 на длине 1000 *мм* (допускается только вогнутость)

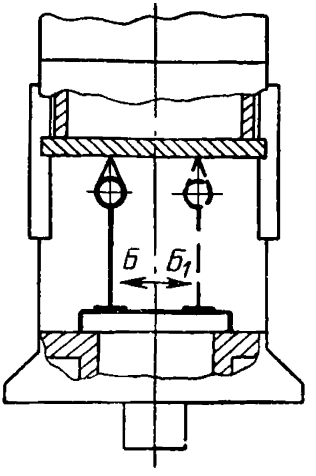
Проверка 2

Что проверяется	Метод проверки	Допуск в *мм*
Плоскостность нижней поверхности ползуна	К нижней поверхности ползуна по различным направлениям поверочной гранью прикладывается линейка Щупом проверяется просвет между поверочной гранью линейки и нижней поверхностью ползуна	0,08 на длине 1000 *мм* (допускается только вогнутость)

Проверка 3



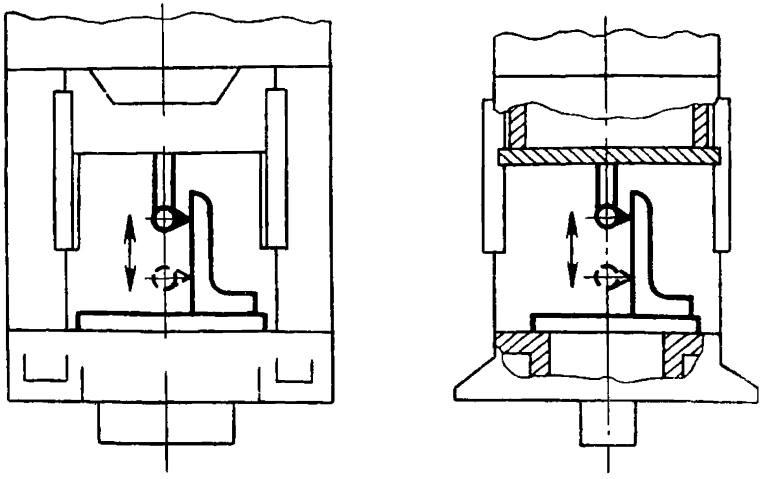
а



б

Что проверяется	Метод проверки	Допуск в *мм*
Параллельность нижней плоскости ползуна плоскости стола	На стол пресса кладется контрольная плита или линейка. Индикатор устанавливается на плите или на линейке так, чтобы его мерительный штифт касался нижней плоскости ползуна. Отсчеты производятся в двух взаимно-перпендикулярных плоскостях при нижнем положении ползуна: а) в направлении $А—А_1$ б) в направлении $Б—Б_1$ Погрешность определяется разностью показаний индикатора в крайних точках проверки	0,16 на длине 1000 *мм*

Проверка 4



а *б*

Что проверяется	Метод проверки	Допуск в *мм*
Перпендикулярность хода ползуна к плоскости стола	На стол пресса кладется контрольная плита (или линейка), на которую устанавливается угольник. Индикатор крепится к ползуну так, чтобы его мерительный штифт касался вертикальной рабочей грани угольника. Отсчеты производятся в крайних верхнем и нижнем положениях ползуна в двух взаимноперпендикулярных плоскостях *а* и *б*. Погрешность определяется как разность показаний индикатора в верхнем и нижнем положениях ползуна	0,3 на длине 1000 *мм*

Примечание к проверкам 3 и 4.

При проведении проверок параллельности нижней плоскости ползуна плоскости стола и перпендикулярности хода ползуна к плоскости стола суммарная величина регулируемых зазоров между направляющими ползуна и станины пресса должна соответствовать указанной ниже·

Номинальное усилие пресса в *тс*		До 160	Св. 160 до 400	Св. 400 до 1000	Св. 1000
Суммарная величина зазоров в *мм*	наим.	0,08	0,12	0,15	0,20
	наиб	0,16	0,20	0,25	0,30

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 22/VIII 1961 г Подп к печ. 29/VIII 1961 г 0.375 п. л. Тир 12000

Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1926.