

Изменение № 1 ГОСТ 8260—88 Автоматы листоштамповочные многопозиционные. Параметры и размеры. Нормы точности

Утверждено и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 24.04.92 № 439

Дата введения 01.01.93

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначения: (СТ СЭВ 1830—79, СТ СЭВ 2148—80).

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением п. 1.1 (в части наибольшего усилия на каждой позиции, регулировки расстояния между столом и штамподержателем, регулировки расстояния между столом и ползуном (штамподержателем), расстояния от стола до нижней плоскости рейферных линеек, удельной массы и удельного расхода энергии) и пп. 1.3, 1.4, 1.7—1.12, 2.5».

Пункт 1.2 исключить.

Пункт 1.7. Заменить значения: 1600—40000 кН (160—4000 тс) на 1600—10000 кН (160—1000 тс).

Пункты 2.6.1, 2.6.3, 2.6.5 изложить в новой редакции:

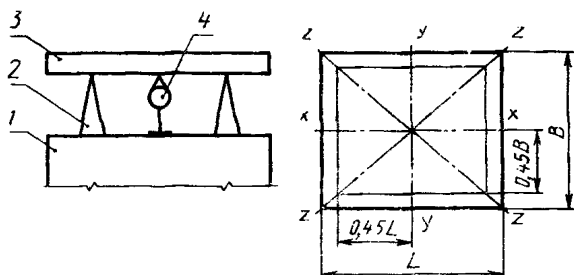
«2.6.1. Плоскостность поверхности стола, верхней и нижней поверхностей подштамповой плиты, нижней поверхности главного и вырубного ползунов (исполнение без штамподержателя)

Допуск плоскостности в направлении $Y-Y$ — 0,01 мм на длине 100 мм.

Допуск плоскостности в направлениях $X-X$ и $Z-Z$ — 0,06 мм на длине 1000 мм.

Выпуклость не допускается.

Измерения проводят до сборки в соответствии со схемой, указанной на черт. 2.



Черт. 2

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

Измерение проводят по диагональным ($Z-Z$), крайним продольным ($X-X$) и поперечным ($Y-Y$) сечениям.

Отклонение от плоскостности равно наибольшей разности показаний индикатора по всем измеряемым сечениям.

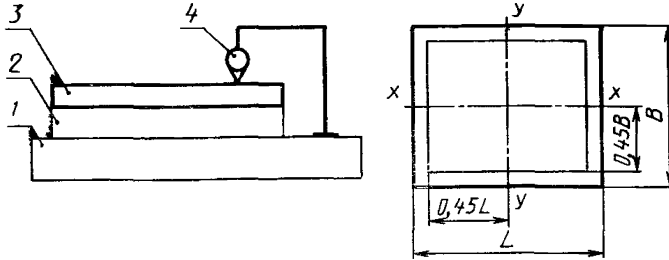
2.6.3. Параллельность верхней и нижней поверхностей подштамповой плиты

Допуск параллельности в направлении $Y-Y$ — 0,01 мм на длине 100 мм.

Допуск параллельности в направлениях $X-X$ — 0,06 мм на длине 1000 мм.

Измерения проводят до сборки в соответствии со схемой, указанной на черт. 4.

(Продолжение см. с. 74)



Черт. 4

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

Измерения проводят в направлениях X—X и Y—Y.

Отклонение от параллельности равно наибольшей разности показаний индикатора между угловыми точками нормируемого участка.

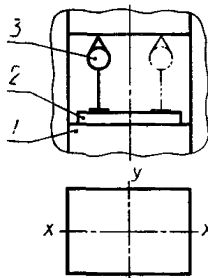
2.6.5. Параллельность поверхности главного ползуна поверхности стола и вырубного ползуна поверхности стола на вырубной позиции (исполнение без штамподержателя)

Допуски параллельности должны соответствовать значениям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Размеры, мм					
Усилие автомата, кН				Допуск в направлении X—X на длине 1000 мм	Допуск в направлении Y—Y на длине 100 мм
	До	630		0,10	0,012
Св.	630	до	2500	0,12	0,016
Св.	2500	до	6300	0,16	0,020
Св.	6300	до	10000	0,20	0,025

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



Черт. 6

(Продолжение см. с. 75)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8260—88)

На поверхность стола 1 устанавливают поверочную линейку 2. На линейку устанавливают стойку с индикатором 3 так, чтобы его измерительный наконечник касался поверхности ползуна.

Измерение проводят при наибольшем и наименьшем расстояниях между ползуном и поверхностью стола в направлениях $X-X$ и $Y-Y$.

В случае применения шахматной вырубki измерение проводят относительно поверхности плиты.

(Продолжение см. с. 76)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8260—88)

Отклонение от параллельности равно наибольшей разности показаний индикатора.

Допускается проводить измерение с установленной подштамповой плитой».

Пункты 2.6.2, 2.6.4, 2.6.6 и черт. 3 и 5 исключить.

Пункты 2.6.9, 2.6.10. Заменить значение: св. 6300 на «Св. 6300 до 10000».

Приложение дополнить пунктом — 5: «5. Приспособление (опорные призмы, стойки для крепления индикаторов) по ГОСТ 15961».

(ИУС № 8 1992 г.)