

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 15.11.91 № 1746

Дата введения 01.07.92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением пп. 1.1 в части расстояния от оси ползуна до станины, расстояния между стойками станины в свету, пути ползуна до его крайнего положения, на котором пресс развивает номинальное усилие, толщины подштамповой плиты, удельной массы, удельного расхода энергии главного привода: 1.5, 1.6».

Пункт 2.1 исключить.

Пункт 2.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Измерения точности прессов должны проводиться при минимальных величинах зазоров в направляющих, обеспечивающих движение ползуна».

Пункты 2.3, 2.4 исключить.

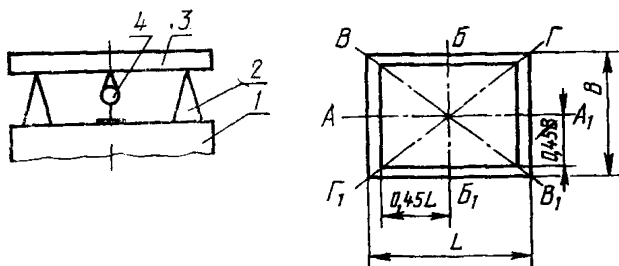
Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Устанавливаются следующие методы измерения и нормы геометрической точности прессов».

Пункт 2.5.1. Первый—пятый абзацы изложить в новой редакции: «Плоскостность поверхности стола и нижней поверхности ползуна, верхней и нижней поверхностей подштамповой плиты

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 поверхностей длиной до 2500 мм проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 2.



Черт. 2

(Продолжение см. с. 110)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9222—87)*

Пункт 2.7 исключить.

Стандарт дополнить приложением — 2:

**«ПРИЛОЖЕНИЕ 2**

*Рекомендуемое*

**СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ  
ТОЧНОСТИ ПРЕССОВ**

1. Линейки поверочные типов ШМ и ШД классов точности 1 и 2 — по  
ГОСТ 8026

*(Продолжение см. с. 112)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9222—87)*

2. Индикатор часового типа с ценой деления 0,01 мм — по ГОСТ 577.
3. Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 мм — по ГОСТ 9696.
4. Угольники поверочные 90° с широким основанием класса точности 1 — по ГОСТ 3749.
5. Призматические опоры — по ГОСТ 15961, приложение 2.

(ИУС № 2 1992 г.)