

Изменение № 2 ГОСТ 6282—88 Ножницы листовые кривошипные с наклонным ножом. Параметры и размеры. Нормы точности

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 4 от 21.10.93)

Дата введения 1995—01—01

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: (СТ СЭВ 1836—79).

Вводную часть дополнить абзацем:

«Требования пп. 1.1 (кроме удельной массы и удельного расхода энергии); 1.2; 1.3 и разд. 2 (кроме п. 2.3) являются обязательными».

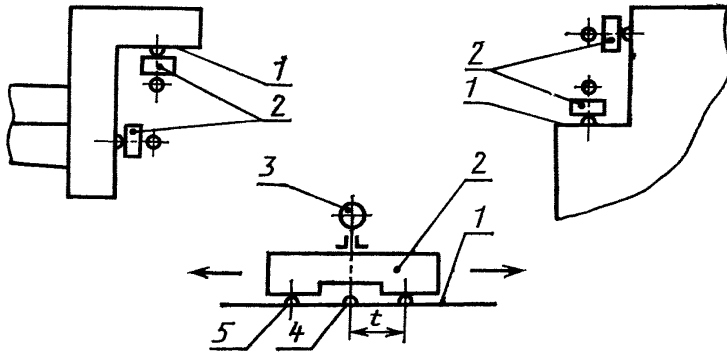
Пункты 1.4, 1.5. Заменить слово: «должны» на «могут».

Пункты 2.3, 2.4.1 изложить в новой редакции:

«2.3. Для измерения норм точности ножниц могут применяться средства измерения, указанные в приложении.

2.4.1. Плоскостность (прямолинейность и извернутость) вертикальных и горизонтальных опорных поверхностей под верхний и нижний ножи (черт. 2; 2а)

Измерение прямолинейности



Черт. 2

На вертикальных и горизонтальных поверхностях 1 под верхний и нижний ножи устанавливают двухопорный мостик 2 с индикатором 3. Мостик последовательно перемещают по измеряемой поверхности.

(Продолжение см. с. 14)

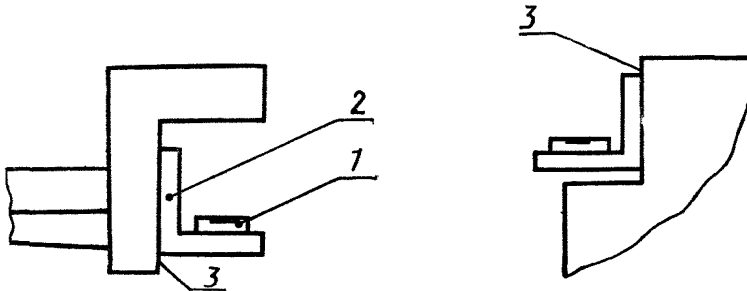
(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 6282—88)

Наибольшее расстояние $t_{\text{наиб.}}$ (шаг мостика) между измерительным накопчиком 4 и опорой мостика 5 в зависимости от длины измеряемого участка L , мм:

От 630 до 1000	$\frac{L}{6}$
Св. 1000 до 2500	$\frac{L}{8}$
Св. 2500 до 4000	$\frac{L}{10}$

Поверхности опор мостика должны быть цилиндрическими или ленточными. Отклонение от прямолинейности равно наибольшей разности показаний индикатора.

Измерение извернутости



Черт. 2а

Поверочный угольник 2 с установленным на нем перпендикулярно измеряемой поверхности 3 уровнем 1 перемещают вдоль измеряемой поверхности. Измерения проводят на краях, а затем через каждые 1000 мм измеряемой поверхности.

Величина извернутости равна наибольшей алгебраической разности показаний уровня, отнесенной к ширине измеряемой поверхности.

Отклонение от плоскостности определяют как сумму двух значений: отклонения от прямолинейности по всей длине и одной четвертой части величины извернутости.

Допуск плоскостности на длине 1000 мм при толщине разрезаемого листа, мм:

До 250,06
Св. 250,08»

Пункты 2.6, 2.6.1. Заменить нумерацию: 2.6 на 2.5, 2.6.1 на 2.5.1.

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 15)

(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 6282—88)

«ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

Средства измерения, применяемые для проверки точности ножниц

1. Уровень типа 2 — по ГОСТ 11196.
2. Индикатор часового типа с ценой деления 0,01 мм типа ИЧ класса точности 1 — по ГОСТ 577.

(Продолжение см. с. 16)

(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 6282—88)

3. Угольник поверочный 90° с широким основанием класса точности 2 — по ГОСТ 3749.

4. Двухопорный мостик».

(ИУС № 1 1995 г.)