

Изменение № 1 ГОСТ 7766—88 Прессы двухкривошипные простого действия закрытые. Параметры и размеры. Нормы точности

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 15.11.91 № 1744

Дата введения 01.07.92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением пп. 1.1 в части толщины подштамповой плиты, удельной массы, удельного расхода энергии; 1.7, 1.9, 1.10».

Пункты 2.6, 2.8, 2.9 изложить в новой редакции: «2.6. Измерения точности прессов должны проводиться при минимальных величинах зазоров в направляющих, обеспечивающих движение ползуна.

2.8 Устанавливаются следующие методы измерения и нормы геометрической точности прессов.

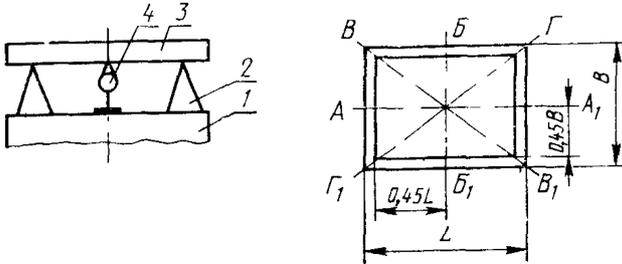
2.9. Плоскостность поверхности стола (верхней поверхности выдвижной подштамповой плиты) и нижней поверхности ползуна

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 проводят в соответствии со схемой, указанной на черт. 1а.

(Продолжение см. с. 108)



Черт. 1а

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

Измерения проводят по диагональным (BB_1 и $\Gamma\Gamma_1$), крайним продольным (BB_1) и поперечным (AA_1) сечениям измерения.

Отклонение от плоскостности равно наибольшей разности показаний индикатора».

(Продолжение см. с. 109)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7766—88)

Пункты 2 4, 2 5, 2 10—2 12 Заменить слова «проверка» на «измерение», «проверяют» на «измеряют»

Пункт 2 10 Заменить слова «Допуск параллельности проверяют» на «Отклонение от параллельности измеряют»

Пункт 2 11 Заменить слова «Допуск перпендикулярности проверяют» на «Отклонение от перпендикулярности измеряют».

Приложение Пункт 6 Заменить обозначение ГОСТ 8 210 на ГОСТ 15961.

(ИУС № 2 1992 г)