

<p align="center">СССР</p> <p>Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР</p>	<p align="center">ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</p> <p>ПРЕССЫ ЛИСТОШТАМПОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ РАМНЫЕ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ПРИВОДОМ Нормы точности Hydraulic stamping presses for sheet metals, frame, single action, with individual drive. Standards of accuracy</p>	<p align="center">ГОСТ 9801—61</p> <p align="center">Группа Г83</p>			
<p>1. Настоящий стандарт распространяется на прессы листоштамповочные гидравлические простого действия рамные с индивидуальным приводом, общего назначения, предназначенные для штамповки деталей из листового металла.</p> <p>2. Базовой плоскостью для основных проверок прессы на точность является плоскость стола.</p> <p>3. Если конструктивные особенности прессы не позволяют произвести замер на длине, к которой отнесен допуск, то последний должен быть пересчитан на большую длину, на которой замер может быть произведен.</p> <p>Получаемые при перерасчете допуски менее 0,01 мм принимаются равными 0,01 мм.</p> <p>4. При изготовлении подштамповой плиты должны быть выдержаны допуски:</p> <p>на плоскостность верхней и нижней поверхностей — 0,06 мм на длине 1000 мм;</p> <p>на параллельность верхней и нижней плоскостей — 0,06 мм на длине 1000 мм.</p> <p>5. Устанавливаются следующие проверки и нормы точности прессов.</p>					
<table border="1"> <tr> <td data-bbox="177 1407 465 1517"> <p>Внесен экспериментальным научно-исследовательским институтом кузнечно-прессового машиностроения (ЭНИКМАШ)</p> </td> <td data-bbox="465 1407 898 1517"> <p align="center">1 Государствен БИБЛИОТЕКА С С С Р И Е Н И В. И ЛЕНИНА 1961 г.</p> <p align="center">Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 6/VII 1961 г.</p> </td> <td data-bbox="898 1407 1091 1517"> <p align="center">Срок введения 1/VII 1962 г.</p> </td> </tr> </table>			<p>Внесен экспериментальным научно-исследовательским институтом кузнечно-прессового машиностроения (ЭНИКМАШ)</p>	<p align="center">1 Государствен БИБЛИОТЕКА С С С Р И Е Н И В. И ЛЕНИНА 1961 г.</p> <p align="center">Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 6/VII 1961 г.</p>	<p align="center">Срок введения 1/VII 1962 г.</p>
<p>Внесен экспериментальным научно-исследовательским институтом кузнечно-прессового машиностроения (ЭНИКМАШ)</p>	<p align="center">1 Государствен БИБЛИОТЕКА С С С Р И Е Н И В. И ЛЕНИНА 1961 г.</p> <p align="center">Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 6/VII 1961 г.</p>	<p align="center">Срок введения 1/VII 1962 г.</p>			

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 2 коп.

Перепечатка воспрещена

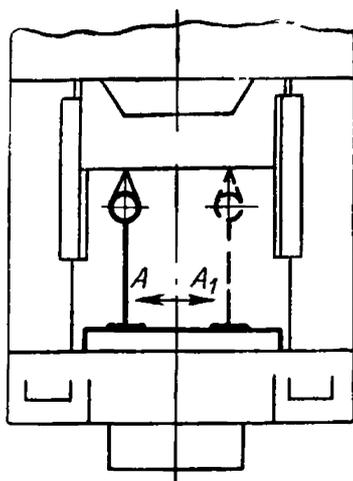
Проверка 1

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

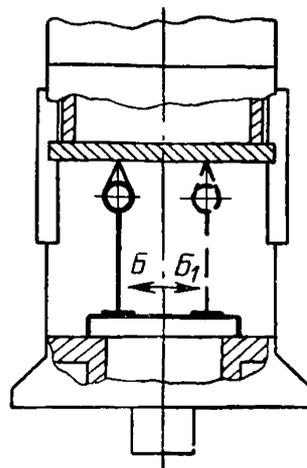
Проверка 2

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

Проверка 3



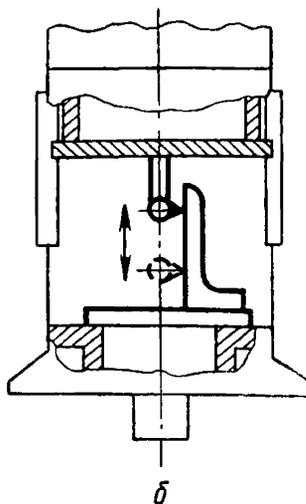
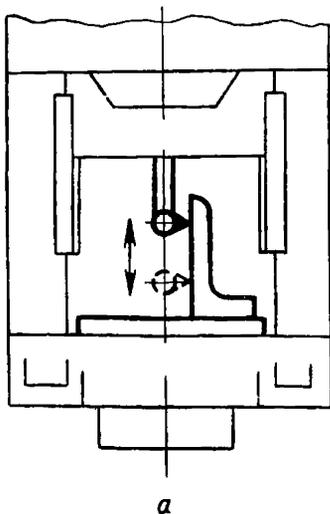
а



б

Что проверяется	Метод проверки	Допуск в мм
<p>Параллельность нижней плоскости ползуна плоскости стола</p>	<p>На стол прессы кладется контрольная плита или линейка. Индикатор устанавливается на плите или на линейке так, чтобы его мерительный штифт касался нижней плоскости ползуна.</p> <p>Отсчеты производятся в двух взаимно-перпендикулярных плоскостях при нижнем положении ползуна:</p> <p>а) в направлении А—А₁ б) в направлении Б—Б₁</p> <p>Погрешность определяется разностью показаний индикатора в крайних точках проверки</p>	<p>0,16 на длине 1000 мм</p>

Проверка 4



Что проверяется	Метод проверки	Допуск в мм
Перпендикулярность хода ползуна к плоскости стола	<p>На стол прессы кладется контрольная плита (или линейка), на которую устанавливается угольник.</p> <p>Индикатор крепится к ползуну так, чтобы его мерительный штифт касался вертикальной рабочей грани угольника.</p> <p>Отсчеты производятся в крайних верхнем и нижнем положениях ползуна в двух взаимноперпендикулярных плоскостях <i>a</i> и <i>b</i>.</p> <p>Погрешность определяется как разность показаний индикатора в верхнем и нижнем положениях ползуна</p>	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 прессы должна соответствовать указанной ниже:

Прессы листоштамповочные гидравлические простого действия рамные с индивидуальным приводом.
Нормы точности

ГОСТ 9801—61

Номинальное усилие прессы 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