

**Изменение № 1 ГОСТ 7209—79 Прессы винтовые. Нормы точности  
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.06.85  
№ 1693 срок введения установлен**

**с 01.07.86**

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 4488—84)**.

Пункт 1 дополнить абзацем: «Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4488—84».

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 9696—75 на ГОСТ 9696—82.

Пункт 3. Заменить ссылку: ГОСТ 15961—70 на ГОСТ 15961—80; дополнить абзацем: «Базовой поверхностью для проверки точности прессы является поверхность стола».

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Если конструктивные особенности прессы не позволяют проводить измерения на длине, к которой отнесен допуск, то последний должен быть пересчитан на наибольшую возможную длину измерения. Полученный при пересчете допуск менее 0,01 мм, принимают равным 0,01 мм».

Пункты 5, 6 исключить.

Проверка 8.1. Наименование. Заменить слова: «Отклонение от плоскостности» на «Плоскостность»;

таблица 1. Графа «Длина поверхности». Заменить значения:  $\leq 500$  на  $\leq 400$ ,  $> 500—630$  на  $> 400—630$ ;

заменить наименование графы: «Допуск плоскостности (выпуклость не допускается)» на «Допуск плоскостности, не более (выпуклость не допускается)»;

метод проверки дополнить абзацем: «Допускается проверку плоскостности нижней поверхности ползуна проводить до установки его на пресс».

Проверка 8.2. Наименование. Заменить слова: «Отклонение от параллельности» на «Параллельность»;

таблица 2. Графа «Размер ползуна». Заменить значения:  $\leq 500$  на  $\leq 400$ ,  $> 500—630$  на  $> 400—630$ ;

(Продолжение см. с. 136)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7209—79)

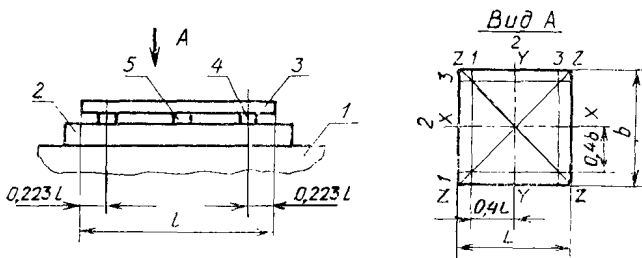
наименование графы «Допуск параллельности» дополнить словами: «не более».

Проверка 8.3. Наименование. Заменить слова: «Отклонение от перпендикулярности» на «Перпендикулярность»;

таблица 3. Заменить наименование графы: «Ход ползуна» на «Наибольший ход ползуна».

Стандарт дополнить проверками — 8.4—8.6:

«Проверка 8.4. Плоскостность верхней и нижней поверхностей подштамповой плиты



Черт. 5

(Продолжение см. с. 137)

мм

Длина проверяемой поверхности	Допуск плоскостности, не более (выпуклость не допускается)
До 400	0,04
Св. 400 » 630	0,05
» 630 » 1000	0,06
» 1000 » 1600	0,08
» 1600 » 2500	0,10

## Метод проверки

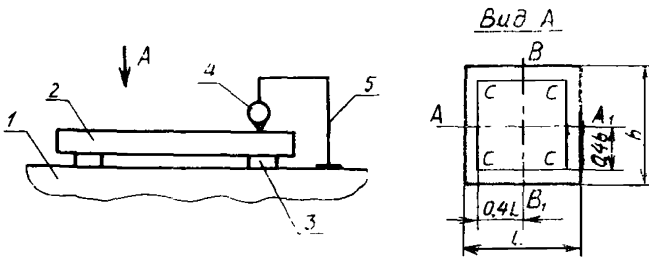
На поверхность поверочной плиты 1 устанавливают подштамповую плиту 2. На поверхность подштамповой плиты устанавливают поверочную линейку 3 на плоскопараллельные концевые меры длины 4 равной высоты в точках наименьшего прогиба. Щупом 5 проверяют в различных направлениях отклонение расстояний между поверхностью подштамповой плиты и нижней поверхностью поверочной линейки.

Проверку проводят в направлении X—X по линиям измерения 1, 2 и 3, в направлении Y—Y по линиям измерения 1, 2 и 3, а также в направлениях Z—Z.

Отклонение от плоскостности определяют как разность наибольшего и наименьшего значений толщины щупов проходящих между поверхностью подштамповой плиты и нижней поверхностью линейки.

Проверку плоскостности верхней и нижней поверхностей подштамповой плиты проводят до установки ее на пресс.

Проверка 8.5. Параллельность верхней и нижней поверхностей подштамповой плиты



Черт. 6

Таблица 5

мм

Длина проверяемой поверхности	Допуск параллельности, не более (выпуклость не допускается)
До 400	0,04
Св. 400 » 630	0,05
» 630 » 1000	0,06
» 1000 » 1600	0,08
» 1600 » 2500	0,10

(Продолжение см. с. 138)

**Метод проверки**

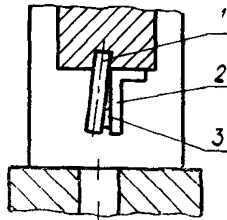
На поверхность поверочной плиты 1 устанавливают подштамповую плиту 2 на плоскопараллельные концевые меры длины 3 равной высоты. Индикатор 4 крепят на стойке 5, установленной на поверочной плите так, чтобы его измерительный наконечник касался верхней поверхности плиты.

Отклонение от параллельности измеряют в двух взаимно перпендикулярных направлениях AA<sub>1</sub> и BB<sub>1</sub>.

Отклонение от параллельности определяют как наибольшую разность показаний индикатора в крайних точках проверки.

Проверку параллельности верхней и нижней поверхностей подштамповой плиты проводят до установки ее на пресс.

**Проверка 8.6. Перпендикулярность оси отверстия в ползуне под хвостовик штампа к нижней поверхности ползуна**



Черт. 7

Таблица 6

мм	
Длина проверяемой поверхности	Допуск перпендикулярности, не более
До 100	0,05
Св. 100 » 160	0,06
» 160 » 250	0,08
» 250 » 400	0,10

**Метод проверки**

В отверстие ползуна для крепления штампа вставляют цилиндрическую оправку 1. На нижнюю поверхность ползуна устанавливают угольник 2 так, чтобы его вертикальная измерительная поверхность касалась образующей оправки. Щупом 3 измеряют зазор между оправкой и измерительной поверхностью угольника.

Отклонение от перпендикулярности определяют величиной наибольшего зазора, полученного при измерениях по всей длине окружности оправки.

Проверку допускается проводить до установки ползуна на пресс.

(ИУС № 9 1985 г.)