

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ И НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

Издание официальное

БЗ 7—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ
И НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ

Нормы точности

Combined press-shears and combined shears
Norms of accuracy

ГОСТ
11647—75

Дата введения 01.07.76

1. Настоящий стандарт распространяется на комбинированные пресс-ножницы, предназначенные для резки листового, полосового, сортового и фасонного проката и пробивки отверстий в листовом, полосовом и фасонном прокате, и комбинированные ножницы, предназначенные для резки листового, сортового и фасонного проката.

2. Если конструктивные особенности ножниц не позволяют произвести измерение допуска на длине, к которой он отнесен, то допуск должен быть пересчитан на наибольшую возможную длину, на которой измерение может быть произведено.

Полученные при пересчете допуска менее 0,01 мм принимают равными 0,01 мм.

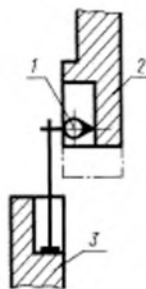
3. Для проверок должны применяться средства измерения, указанные в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Общие требования при проведении проверок на точность пресс-ножниц и ножниц — по ГОСТ 15961.

5. Устанавливаются следующие проверки и нормы точности пресс-ножниц и ножниц.

Проверка 5.1. **Параллельность вертикальной опорной поверхности ползуна в месте прилегания верхнего ножа ходу ползуна листовых ножниц**



Черт. 1

Допуск — 0,2 мм на длине 100 мм.

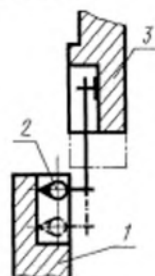
Метод проверки

Индикатор 1 устанавливают на станине 3 в месте наибольшего раскрытия ножей так, чтобы его измерительный наконечник касался вертикальной опорной поверхности ползуна 2 в месте прилегания верхнего ножа.

Опускают ползун.

Отклонение от параллельности следует определять как разность показаний индикатора в крайних возможных для измерения точках по высоте опорной поверхности ползуна под верхний нож.

Проверка 5.2. Параллельность вертикальной опорной поверхности станины в месте прилегания нижнего ножа ходу ползуна листовых ножниц



Черт. 2

Допуск — 0,2 мм на длине 100 мм.

Метод проверки

Индикатор 2 устанавливают на ползуне 3 в месте наибольшего раскрытия ножей так, чтобы его измерительный наконечник касался вертикальной опорной поверхности станины 1 в месте прилегания нижнего ножа.

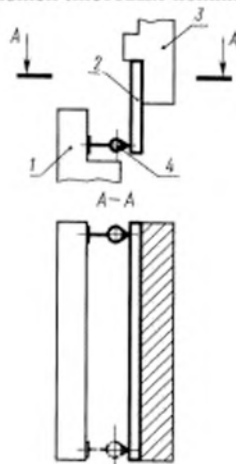
Опускают ползун.

Отклонение от параллельности следует определять как разность показаний индикатора в крайних возможных для измерения точках по высоте опорной поверхности под нижний нож.

Примечание к проверкам 5.1 и 5.2.

Отклонение допускается только в сторону увеличения расстояния между вертикальными опорными поверхностями в ползуне и станине при движении ползуна листовых ножниц вниз.

Проверка 5.3. Параллельность вертикальных опорных поверхностей ползуна и станины в месте прилегания верхнего и нижнего ножей листовых ножниц в горизонтальной плоскости



Черт. 3

Допуск — 0,05 мм на длине 100 мм.

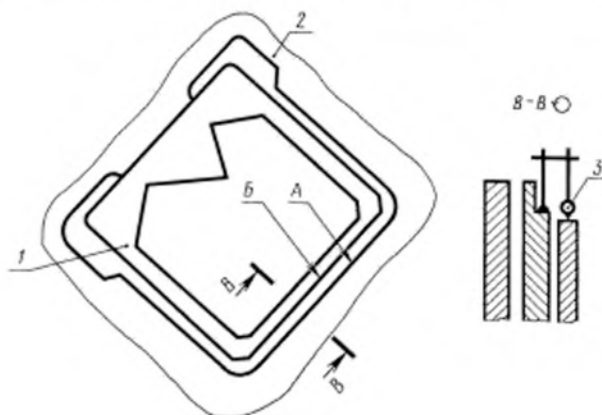
Метод проверки

По длине вертикальной опорной поверхности ползуна 3 в месте прилегания верхнего ножа укрепляют поверочную линейку 2. Индикатор 4 устанавливают на вертикальной опорной поверхности станины 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей грани линейки.

Подставку с индикатором перемещают вдоль опорных поверхностей ползуна и станины под ножи листовых ножниц.

Отклонение от параллельности следует определять как разность показаний индикатора в крайних возможных для измерения точках.

Проверка 5.4. Параллельность опорных поверхностей окон в ползуне и станине под ножевые плиты



Черт. 4

Допуск параллельности поверхности А относительно поверхности В — 0,2 мм на длине стороны окна.

Метод проверки

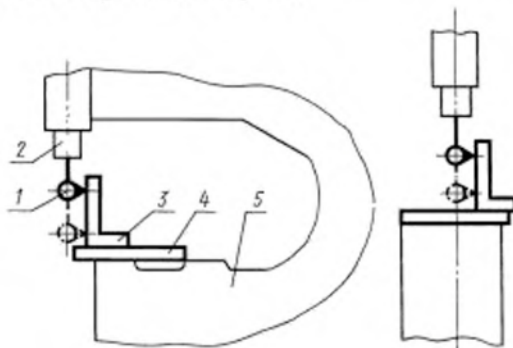
Ползун 1 устанавливают в верхнее положение.

Глубиномер 3 устанавливают на опорную поверхность В окна в ползуне так, чтобы измерительный наконечник индикатора касался опорной поверхности А окна станины 2.

Глубиномер перемещают вдоль окна.

Отклонение от параллельности следует определять как разность показаний глубиномера в крайних возможных для измерения точках.

Проверка 5.5. Перпендикулярность хода ползуна относительно горизонтальной опорной поверхности станины прессов для пробивки отверстий



Черт. 5

Допуск — 0,16 мм на длине 100 мм.