



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ПРЕССЫ ЛИСТОШТАМПОВЧНЫЕ

**РАЗМЕРЫ И РАСПОЛОЖЕНИЕ ПАЗОВ И
ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ШТАМПОВ**

ГОСТ 9226—92

Издание официальное

Е

БЗ 11—12—91/1292

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР

Москва

УДК 621.979-41:006.354

Группа Г83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ЛИСТОШТАМПОВЧНЫЕ

Размеры и расположение пазов и
отверстий для крепления штампов

Punch presses.
Dimensions and location of slots and holes
for die clamping

ГОСТ
9226—92

ОКП 38 2100

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на следующие серийно выпускаемые для нужд народного хозяйства и экспорта листоштамповочные прессы:

однокривошипные открытые простого действия;
однокривошипные закрытые простого и двойного действия;
двухкривошипные открытые и закрытые простого действия;
двухкривошипные закрытые двойного действия;
четырёхкривошипные закрытые простого и двойного действия;
гидравлические листоштамповочные.

Требования пп. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 настоящего стандарта являются обязательными, остальные требования являются рекомендуемыми.

1. Размеры и расположение пазов и отверстий для крепления штампов в подштамповых плитах и ползунах должны соответствовать указанным:

Т-образных пазов — на черт. 1 и в табл. 1;

отверстий для ввода болтов в Т-образные пазы — на черт. 2 и в табл. 2;

Издание официальное

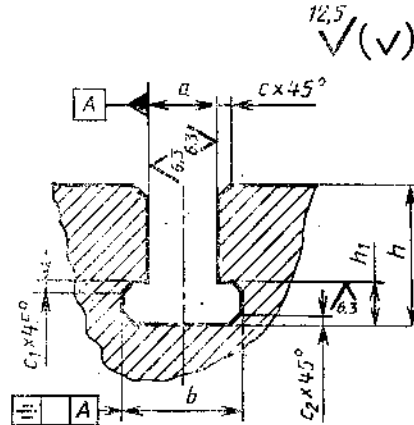
© Издательство стандартов, 1992

Е

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

отверстий под буферные штыри в подштамповых плитах и под выталкиватели в ползунах — на черт. 3, 4 и в табл. 3.

Т-образные пазы
(черт. 1, табл. 1)



Черт. 1

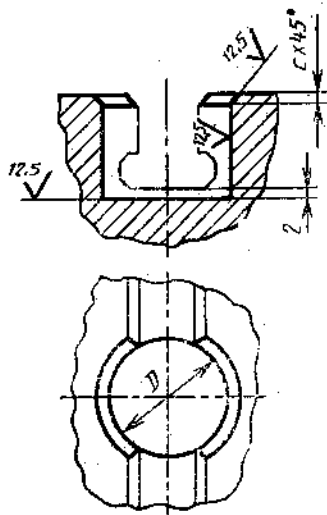
Таблица 1

Размеры, мм

Номинальное усилие пресса, кН	a Допуск F14	b		h		h ₁		c	c ₁	c ₂
		Номинал.	Допуск	Наим.	Няиб.	Номинал.	Допуск			
От 25 до 63	14	23	+2	21	28	9			0,6	1,6
Св. 63 до 250	18	30		26	36	12	+2	1,6		
Св. 250 до 1000	22	37	+3	33	45	16			1,0	2,5
Св. 1000 до 4000	28	46		40	56	20				
Св. 4000 до 10000	36	56	+4	51	71	25	+3			
Св. 10000 до 31500	42	68		61	85	32			1,6	4,0
Св. 31500 до 80000	48	80	+5	69	95	36	+4	2,5	2,0	6,0
Св. 80000	54	90		79	106	40				

С. 3 ГОСТ 9226—92

Отверстия для ввода болтов в Т-образные пазы в подштамповых плитах и ползунах (черт. 2, табл. 2)



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Номинальное усилие прессы, кН	D	c
От 25 до 63	32	1,0
Св. 63 до 250	40	1,6
Св. 250 до 1000	50	
Св. 1000 до 4000	65	2,5
Св. 4000 до 10000	80	
Св. 10000 до 31500	100	
Св. 31500 до 80000	115	
Св. 80000	130	

Примечание. Отверстия для ввода болтов в Т-образные пазы в подштамповых плитах и ползунах прессов простого действия должны выполняться по требованию потребителя.