Внешно изм. N 1 (ИУС 4-87)
кроме ГОСТ 19583-80 (~~ИУС 4~~



+

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

БЛОКИ И СМЕННЫЕ ДЕТАЛИ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ

ГОСТ 19579-80 — ГОСТ 19584-80

Издание официальное

Цена 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАНЫ Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. А. Христов, А. Н. Лебедев, Б. К. Кильман, З. В. Гаврикова, В. М. Киселева

ВНЕСЕНЫ Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

Зам. министра А. М. Ершов

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлениями Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября 1980 г. № 5323, 5324

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

БЛОКИ И СМЕННЫЕ ДЕТАЛИ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ

ГОСТ 19579-80—ГОСТ 19584-80

Издание официальное

МОСКВА—1981

УДК 621.979.073.06:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БЛОКИ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ

Конструкция и размеры

Units of general purpose adiusting hammer dies for precision die forging by means of crank presses. Design and dimensions

ГОСТ 19579—80

Взамен ГОСТ 19579—74

ОКП 39 6311

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября 1980 г. № 5323 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.

до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

снято ограничение срока действия

1. Настоящий стандарт распространяется на блоки универсально-переналаживаемых штампов с четырьмя направляющими колонками для точной горячей объемной штамповки на однокривошипных закрытых прессах простого действия по ГОСТ 10026—75.

2. Конструкция и размеры блоков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.

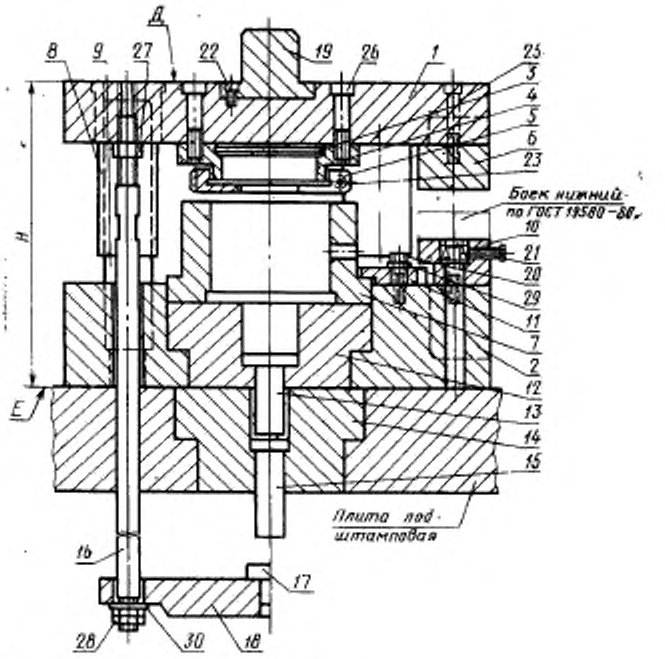
Таблица 1

Размеры в мм

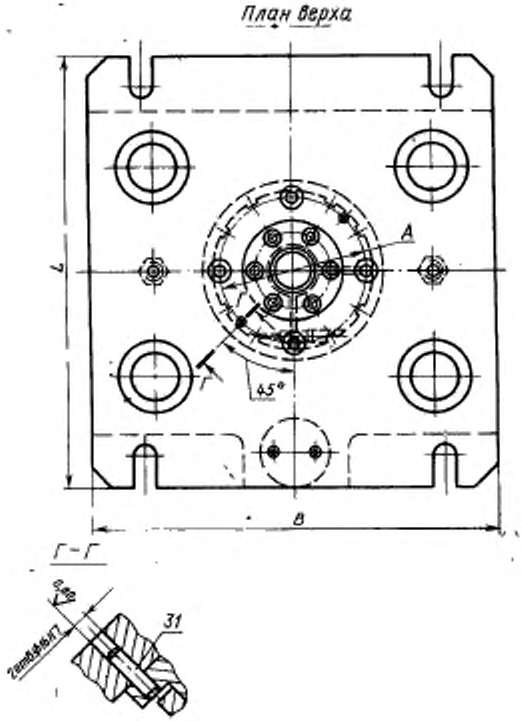
Обозначение блока	Применяемость	Усилие пресса, кН	B	L	H	Масса, кг, не более
1001-0031		1600	430	500	350	324,0
1001-0032		2500	540	580	410	570,0
1001-0033		3150	580	640		676,0
1001-0034		4000	700	700	500	1041,0

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

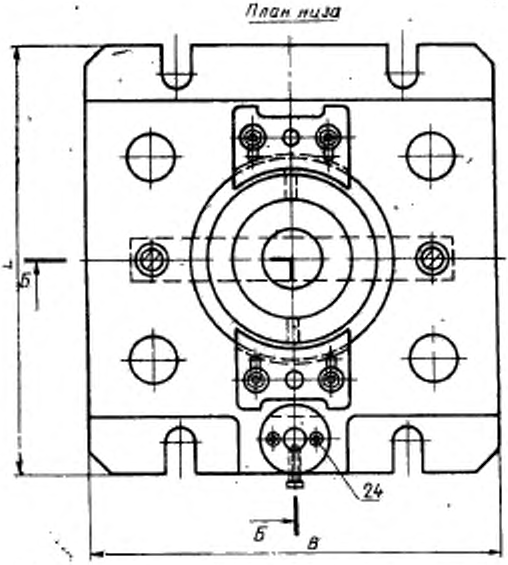
Б-Б


А
8
9
27
22
19
26
1
25
3
4
5
6
23
Боек нижний по ГОСТ 19580—86, 10
21
20
29
11
7
2
12
13
14
15
Плита подштамповая
H
E
16
17
28
30
18

Черт. 1



Черт. 1 (продолжение)



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 2

Обозначение блока	Поз. 1 Плита верхняя Кол. 1	Поз. 2 Плита нижняя Кол. 1	Поз. 3 Прокладка Кол. 1	Поз. 4 Пуансонодержатель Кол. 1
	Обозначение			
1001-0031	1001-0031/001	1001-0031/002	1001-0031/003	1001-0031/004
1001-0032	1001-0032/001	1001-0032/002	1001-0032/003	1001-0032/004
1001-0033	1001-0033/001	1001-0033/002	1001-0033/003	1001-0033/004
1001-0034	1001-0034/001	1001-0034/002	1001-0034/003	1001-0034/004

Продолжение табл. 2

Обозначение блока	Поз. 5 Гайка Кол. 1	Поз. 6 Боек верхний Кол. 1	Поз. 7 Обойма Кол. 1	Поз. 8 Втулка Кол. 4
	Обозначение			
1001-0031	1001-0031/005	1001-0031/006	1001-0031/007	1001-0031/008
1001-0032	1001-0032/005	1001-0032/006	1001-0032/007	1001-0032/008
1001-0033	1001-0033/005	1001-0033/006	1001-0033/007	1001-0033/008
1001-0034	1001-0034/005	1001-0034/006	1001-0034/007	1001-0034/008

Продолжение табл. 2

Обозначение блока	Поз. 9 Колонка Кол. 4	Поз. 10 Опора Кол. 1	Поз. 11 Прижим Кол. 2	Поз. 12 Втулка Кол. 1
	Обозначение			
1001-0031	1001-0031/009	1001-0031/010	1001-0031/011	1001-0031/012
1001-0032	1001-0032/009	1001-0032/010	1001-0032/011	1001-0032/012
1001-0033	1001-0033/009	1001-0033/010	1001-0033/011	1001-0033/012
1001-0034	1001-0034/009	1001-0034/010	1001-0034/011	1001-0034/012

Продолжение табл. 2

Обозначение блока	Поз. 13 Толкатель Кол. 1	Поз. 14 Заглушка Кол. 1	Поз. 15 Толкатель Кол. 1	Поз. 16 Тяга Кол. 2
	Обозначение			
1001-0031	1001-0031/013	1001-0031/014	1001-0031/015	1001-0031/016
1001-0032	1001-0032/013	1001-0032/014	1001-0032/015	1001-0032/016
1001-0033	1001-0033/013	1001-0033/014	1001-0033/015	1001-0033/016
1001-0034	1001-0034/013	1001-0034/014	1001-0034/015	1001-0034/016

Продолжение табл. 2

Обозначение блока	Поз. 17 Упор Кол. 1	Поз. 18 Коромысло Кол. 1	Поз. 19 Хвостовик по ГОСТ 16718—71 Кол. 1	Поз. 20 Болт по ГОСТ 7798—70 Кол. 4
	Обозначение			
1001-0031	1001-0031/017	1001-0031/018	1034-0763	М16×50.58
1001-0032	1001-0032/017	1001-0032/018		
1001-0033	1001-0033/017	1001-0033/018		М20×55.58
1001-0034	1001-0034/017	1001-0034/018		

Продолжение табл. 2

Обозначение блока	Поз. 21 Винт по ГОСТ 1486—75 Кол. 1	Поз. 22 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 6	Поз. 23 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 1	Поз. 24 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 2
	Обозначение			
1001-0031	М8×30.58	М12×20.58	М12×40.58	М12×60.58
1001-0032	М8×35.58			М12×70.58
1001-0033	М8×45.58			М16×70.58
1001-0034	М8×50.58			

Продолжение табл. 2

Обозначение блока	Поз. 25 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 2	Поз. 26 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 4	Поз. 27 Гайка по ГОСТ 5915—70 Кол. 2	Поз. 28 Гайка по ГОСТ 5915—70 Кол. 4
	Обозначение			
1001-0031	М12×70.58	М16×70.58	М24.5	М24.5
1001-0032	М12×90.58	М16×90.58		
1001-0033	М16×90.58			
1001-0034	М16×100.58	М16×100.58		

Продолжение табл. 2

Обозначение блока	Поз. 29 Шайба по ГОСТ 11371—78 Кол. 4	Поз. 30 Шайба по ГОСТ 11371—78 Кол. 4	Поз. 31 Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 2
	Обозначение		
1001-0031	16.01.05	24.01.05	16m6×80
1001-0032			
1001-0033	20.01.05		
1001-0034			

Пример условного обозначения блока размером $B=430$ мм:

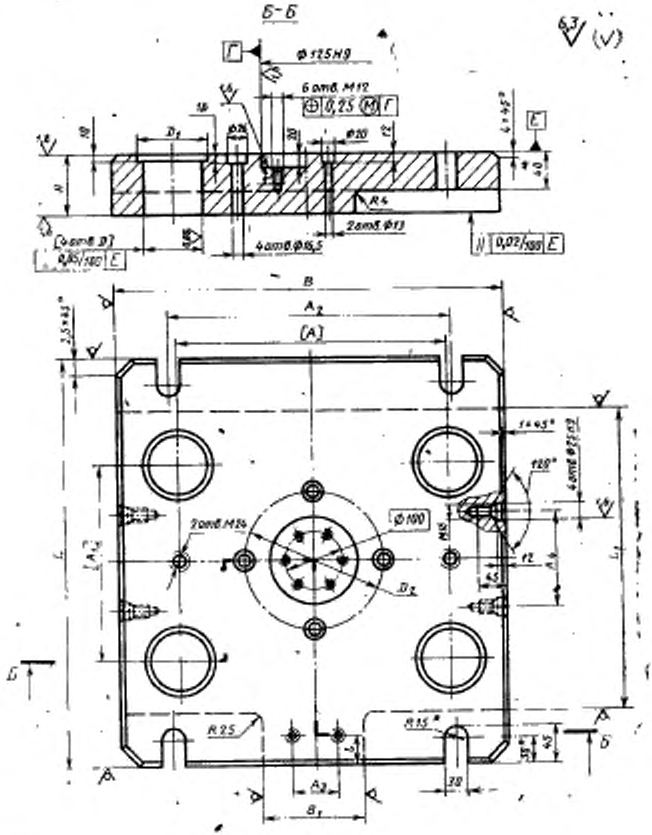
Блок 1001-0031 ГОСТ 19579—80

2.1. Допуск параллельности поверхности *Д* относительно поверхности *Е* на длине 100 мм 0,02 мм.

2.2. Маркировать: товарный знак предприятия-изготовителя, обозначение блока, обозначение настоящего стандарта.

2.3. Компоновка блоков универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах дана в справочном приложении.

3. Конструкция и размеры верхней плиты (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



* Размер для справок

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение плиты	B	B_1	L	L_1	l	H	A	A_1
1001-0031/001	430	140	500	360	40	60	300	260
1001-0032/001	540		580	440	45	80	370	280
1001-0033/001	580	160	640	490	55		420	320
1001-0034/001	700	200	700	560	60	90	460	360

Продолжение табл. 3

Обозначение плиты	A_2	A_3	A_4	D (поле допуска H7)	D_1	D_2	Масса, кг, не более
1001-0031/001	300	56	140	71	82	170	74,0
1001-0032/001	300	63		85	96	200	136,6
1001-0033/001	400	71	200			225	167,3
1001-0034/001	600	80	300	110	121	245	248,8

Пример условного обозначения верхней плиты размером $B=430$ мм:

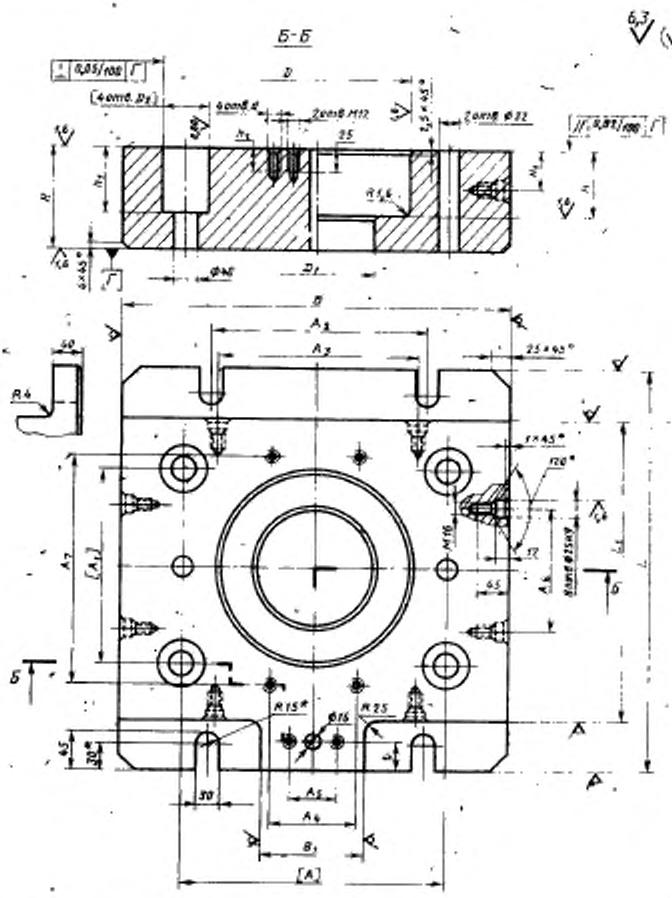
Плита верхняя 1001-0031/001 ГОСТ 19579—80

3.1. Материал — сталь марки 45Л по ГОСТ 977—75.

3.2. Допускаемые отклонения по размерам отливки — по ГОСТ 2009—55.

3.3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с плитой (поз. 2).

4. Конструкция и размеры нижней плиты (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



* Размер для справок

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение плиты	B	B_1	L	L_1	H	H_1	D (поле допуска H9)	D_1
1001-0031/002	430	140	500	360	125	50	220	171*
1001-0032/002	540		580	440	140		270	211
1001-0033/002	580	160	640	490			290	231
1001-0034/002	700	200	700	560	175	80	320	261

Продолжение табл. 4

Обозначение плиты	D_2 (поле допуска H7)	d	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5
1001-0031/002	50	M16	300	260	300	200	90	56
1001-0032/002	63		370	280		280	100	63
1001-0033/002		M20	420	320		250	120	71
1001-0034/002	80		460	360	600	360	140	80

Продолжение табл. 4

Обозначение плиты	A_6	A_7	l	h	h_1	h_2	Масса, кг, не более
1001-0031/002	180	280	40	75	90	32	154,0
1001-0032/002		320	45	90			263,0
1001-0033/002	250	340	55			40	297,0
1001-0034/002	320	360	60	120	125		500,0

Пример условного обозначения нижней плиты размером B=430 мм:

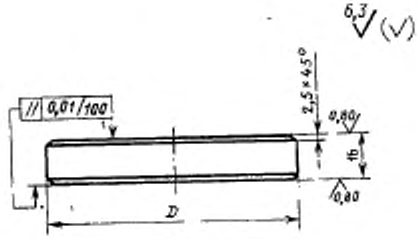
Плита 1001-0031/002 ГОСТ 19579—80

4.1. Материал — сталь марки 45Л по ГОСТ 977—75.

4.2. Допускается отклонения по размерам отливки — по ГОСТ 2009—55.

4.3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с плитой (поз. 1).

5. Конструкция и размеры прокладки (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Таблица 5

Обозначение прокладки	D, мм	Масса, кг, не более
1001-0031/003	120	1,3
1001-0032/003	150	2,1
1001-0033/003	175	2,8
1001-0034/003	195	3,5

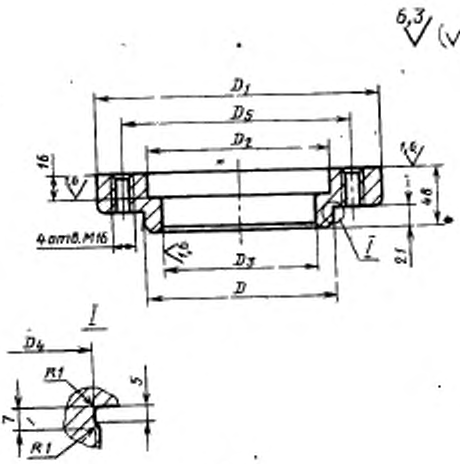
Пример условного обозначения прокладки размером $D=120$ мм:

Прокладка 1001-0031/003 ГОСТ 19579—80

5.1. Материал — сталь марки У10А по ГОСТ 1435—74.

5.2. Твердость HRC 48...52.

6. Конструкция и размеры пуансонодержателя (поз. 4) должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.



Черт. 5

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение пуансонодержателя	D	D_2	D_3	D_4 (поле допуска Н9)	D_5	D_6	Масса, кг, не более
1001-0031/004	М125×2	205	122	100	122	170	5,9
1001-0032/004	М155×2	235	152	130	152	200	7,2
1001-0033/004	М180×2	260	177	150	177	225	10,0
1001-0034/004	М200×2	280	197	170	197	245	12,0

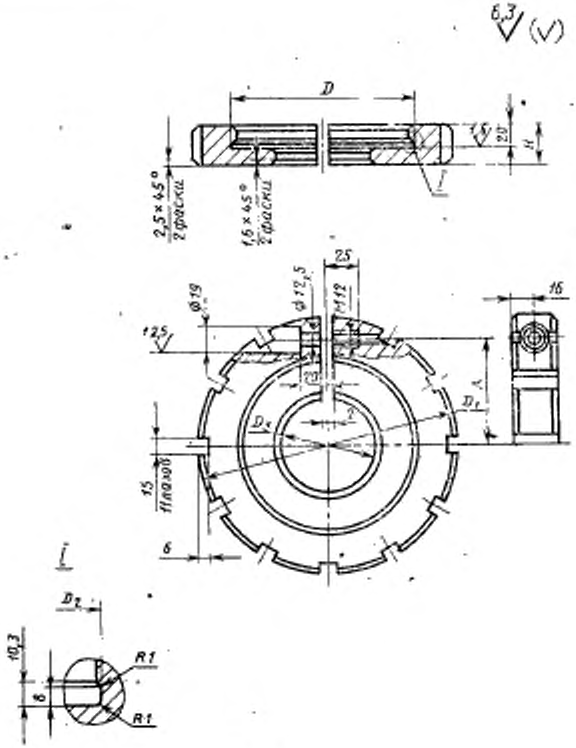
Пример условного обозначения пуансонодержателя размером D=М125×2:

Пуансонодержатель 1001-0031/004 ГОСТ 19579—80

6.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

6.2. Твердость — HRC 35...40.

7. Конструкция и размеры специальной гайки (поз. 5) должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 7.


6,3
D
1,5
20
H
2,5×45°
2 фаски
1,6×45°
2 фаски
25
Ø19
Ø12,5
M12
16
12,5
A
D1
D2
15
11 паза
6
D2
10,3
8
R1
R1

Черт. 6

Таблица 7

Размеры в мм

Обозначение гайки	D_1	D	D_2	D_3	A	H	Масса, кг, не более
1001-0031/005	185	М125×2	125,5	65	78	30	4,1
1001-0032/005	215	М155×2	155,5	80	93	35	6,2
1001-0033/005	240	М180×2	180,5	95	105		7,6
1001-0034/005	260	М200×2	200,5	105	115		10,4

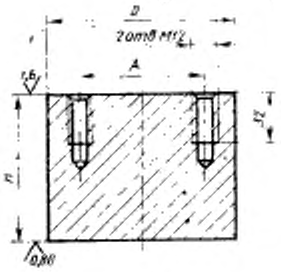
Пример условного обозначения гайки размером D=М125×2:

Гайка 1001-0031/005 ГОСТ 19579—80

7.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

7.2. Твердость — HRC 30...35.

8. Конструкция и размеры бойка (поз. 6) должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 8.



Черт. 7

Таблица 8

Размеры в мм

Обозначение бойка	D	H	A	Масса, кг, не более
1001-0031/006	80	45	56	2,3
1001-0032/006	90	65	63	3,2
1001-0033/006	110		71	4,8
1001-0034/006	120	80	80	7,1

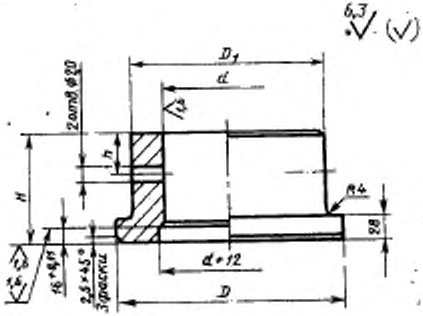
Пример условного обозначения бойка размером D=80 мм:

Боек 1001-0031/006 ГОСТ 19579—80

8.1. Материал — сталь марки 5ХНМ по ГОСТ 5950—73.

8.2. Твердость — HRC 37...41.

9. Конструкция и размеры обоймы (поз. 7) должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 9.



Черт. 8

Таблица 9

Размеры в мм

Обозначение обоймы	D (поле допуска h9)	D_1	d (поле допуска H9)	H	h	Масса, кг, не более
1001-0031/007	220	180	120	100	40	13,5
1001-0032/007	270	230	160	130	50	27,0
1001-0033/007	280	250	180	135		29,3
1001-0034/007	320	280	200	160	60	41,5

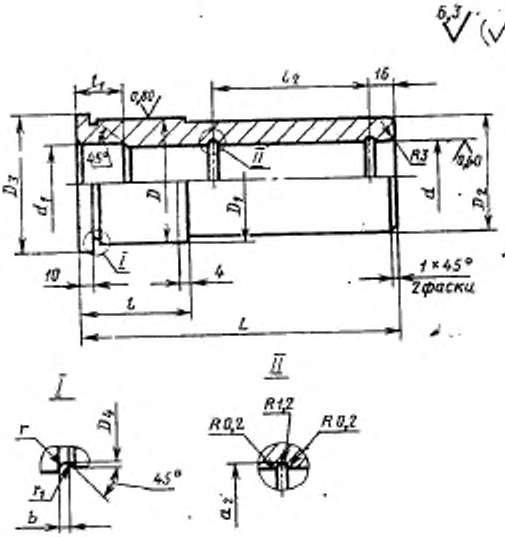
Пример условного обозначения обоймы размерами $D=220$ мм, $H=100$ мм:

Обойма 1001-0031/007 ГОСТ 19579—80

9.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

9.2. Твердость — HRC 40...45.

10. Конструкция и размеры втулки (поз. 8) должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 10.



Черт. 9

Таблица 10

Размеры в мм

Обозначение втулки	d (поле допуска H9)	d_1	d_2	D (поле допуска g6)	D_1 (поле допуска h9)	D_2	D_3	D_4
1001-0031/008	50	51	51,5	71	71	70	80	70
1001-0032/008	63	64	64,5	85	85	84	95	84
1001-0033/008								
1001-0034/008	80	81	81,5	110	110	109	120	109

Продолжение табл. 10

Обозначение втулки	L	l	l_1	l_2	b	r	r_1	Масса, кг, не более
1001-0031/008	190	60	45	100	5	1,6	0,5	2,9
1001-0032/008	240	80	80	120				9,7
1001-0033/008								
1001-0034/008	300	90	110	150	8	2,0	1,0	10,4

Пример условного обозначения втулки размерами d=50 мм, L=190 мм:

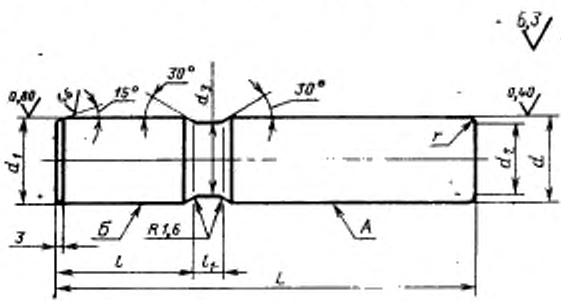
Втулка 1001-0031/008 ГОСТ 19579—80

10.1. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74.

10.2. Цементировать на глубину 0,6—1,2 мм; твердость — HRC 58...62.

10.3. Допуск нецилиндричности поверхности отверстия по 8-й степени точности.

11. Конструкция и размеры колонки (поз. 9) должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 11.



Черт. 10

Таблица 11

Размеры в мм

Обозначение втулки	d (поле допуска e8)	d_1 (поле допуска r6)	d_2	d_3	L	l	l_1	r	Масса, кг, не более
1001-0031/009	50	50	42	48,8	300	90	10	8	4,6
1001-0032/009	63	63	56	61,8	340		16		8,3
1001-0033/009									
1001-0034/009	80	80	72	78,8	440	125		12	16,5

Пример условного обозначения колонки размерами $d=50$ мм, $L=300$ мм:

Колонка 1001-0031/009 ГОСТ 19579—80

11.1. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74.

11.2. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм, твердость HRC 58...62.

11.3. Допуск нецилиндричности поверхности *А* и *Б*—по 8-й степени точности.

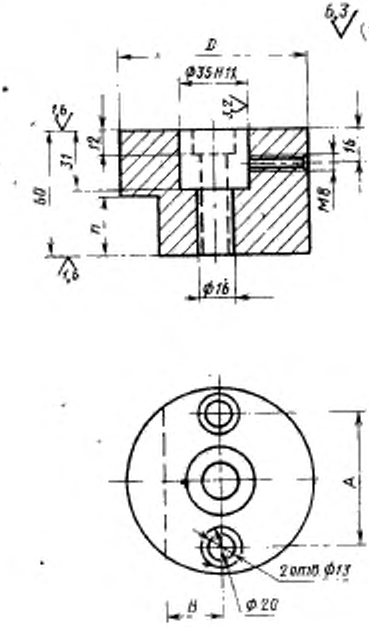
11.4. Допуск радиального биения поверхности *А* и *Б*—по 5-й степени точности.

12. Конструкция и размеры опоры (поз. 10) должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 12.

Таблица 12

Размеры в мм

Обозначение опоры	D	h	B	A	Масса, кг, не более
1001-0031/010	80	28	25	56	1,0
1001-0032/010	90			63	1,4
1001-0033/010	110	32	35	71	2,0
1001-0034/010	120			80	2,4



Черт. 11

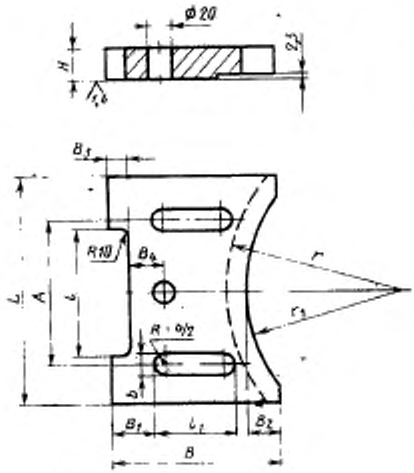
Пример условного обозначения опоры размером $D=80$ мм:

Опора 1001-0031/010 ГОСТ 19579—80

12.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

12.2. Твердость — HRC 35...40.

13. Конструкция и размеры прижима (поз. 11) должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 13.



Черт. 12

Таблица 13

Размеры в мм

Обозначение прижима	B	B_1	B_2	B_3	B_4	l	H
1001-0031/011	110	30	25	16	25	140	25
1001-0032/011	115	40			36	160	
1001-0033/011	135	50	32	25		180	30
1001-0034/011	140	60		30	40	200	

Продолжение табл. 13

Обозначение прижима	A	l	l_1	b	r	r_1	Масса, кг, не более
1001-0031/011	90°	80	40	17	112	95	2,4
1001-0032/011	100	90			137	120	3,0
1001-0033/011	120	110	45	22	147	130	4,6
1001-0034/011	140	120			162	145	5,0

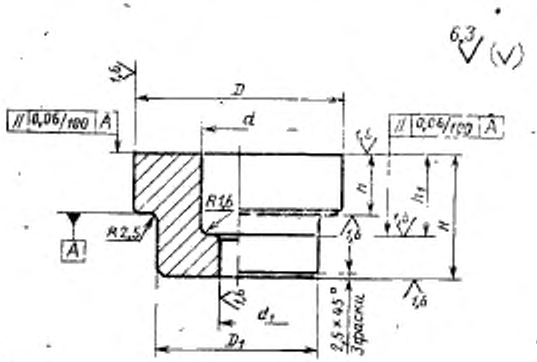
Пример условного обозначения прижима размерами $B=110$ мм, $L=140$ мм, $H=25$ мм:

Прижим 1001-0031/011 ГОСТ 19579—80

13.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

13.2. Твердость — HRC 35...40.

14. Конструкция и размеры втулки (поз. 12) должны соответствовать указанным на черт. 13 и в табл. 14.



Черт 13

Таблица 14

Размеры в мм

Обозначение втулки	D (поле допуска h9)	D_1	d	d_1 (поле допуска H12)	H	h	h_1	Масса, кг, не более
1001-0031/012	220	170	60	30	100	50	75	22,0
1001-0032/012	270	210	75	40	115	65	85	39,6
1001-0033/012	290	230	90	50				50,2
1001-0034/012	320	260	100	60	150	95	110	75,2

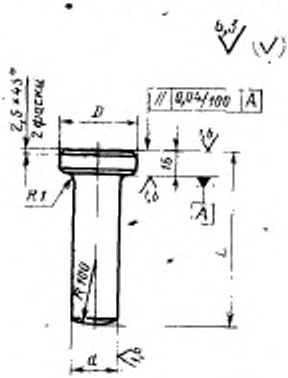
Пример условного обозначения втулки размером $D=220$ мм:

Втулка 1001-0031/012 ГОСТ 19579—80

14.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

14.2. Твердость — HRC 40...45.

15. Конструкция и размеры толкателя (поз. 13 и 15) должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 15.



Черт. 14

Таблица 15

Размеры в мм

Обозначение толкателя	D	d (поле допуска b12)	L	Масса, кг, не более
1001-0031/013	58	30	100	0,8
1001-0031/013	38		120	
1001-0032/013	73	40	115	1,4
1001-0032/013	48		140	
1001-0033/013	88	50	115	2,2
1001-0033/013	58		140	
1001-0034/013	98	60	150	3,8
1001-0034/013	68		160	3,6

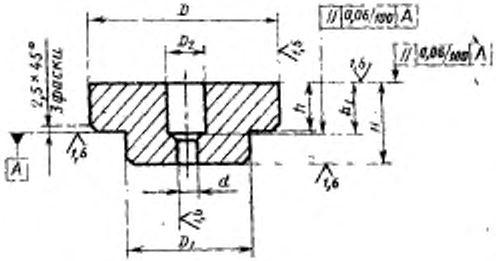
Пример условного обозначения толкателя размерами $D=58$ мм, $L=100$ мм:

Толкатель 1001-0031/013 ГОСТ 19579—80

15.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

15.2. Твердость — HRC 40...45.

16. Конструкция и размеры заглушки (поз. 14) должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 16.



Черт. 15

Таблица 16

Размеры в мм

Обозначение заглушки	D (поле допуска h12)	D_1	D_2	d (поле допуска H12)	H	h	h_1	Масса, кг, не более
1001-0031/014	190	130	40	30	120	60	75	18,6
1001-0032/014	250	190	50	40	140	70	85	40,7
1001-0033/014	280	220	60	50		75		52,7
1001-0034/014	300	230	70	60	160	80	110	66,1

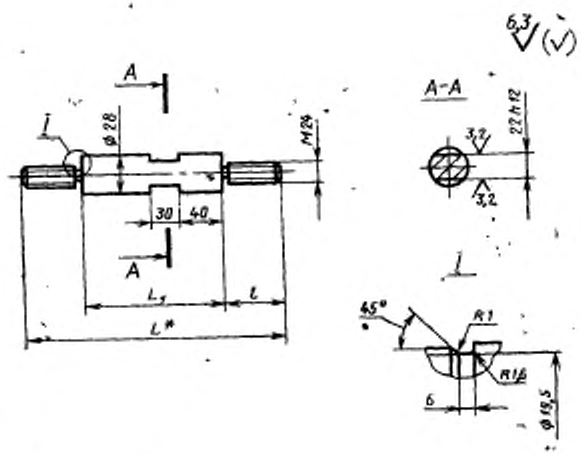
Пример условного обозначения заглушки размером $D=190$ мм:

Заглушка 1001-0031/014 ГОСТ 19579—80

16.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

16.2. Твердость — HRC 40...45.

17. Конструкция и размеры тяги (поз. 16) должны соответствовать указанным на черт. 16 и в табл. 17.



* Размер для справок

Черт. 16

Таблица 17

Размеры в мм

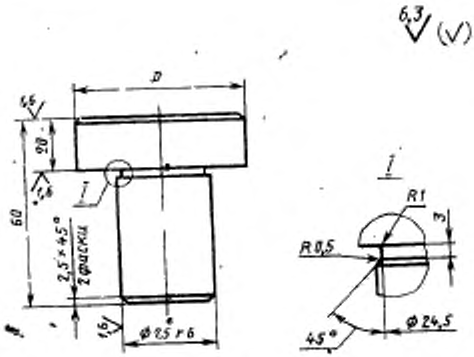
Обозначение тяги	L	L_1	l	Масса, кг, не более
1001-0031/016	730	570	80	3,3
1001-0032/016	850	670	90	3,8
1001-0033/016	860	680		3,9
1001-0034/016	1010	810	100	4,6

Пример условного обозначения тяги размером $L=730$ мм:

Тяга 1001-0031/016 ГОСТ 19579—80

17.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

18. Конструкция и размеры упора (поз. 17) должны соответствовать указанным на черт. 17 и в табл. 18.



Черт. 17

Таблица 18

Обозначение упора	D, мм	Масса, кг, не более
1001-0031/017	50	0,3
1001-0032/017	60	0,5
1001-0033/017	70	0,8
1001-0034/017	80	1,1

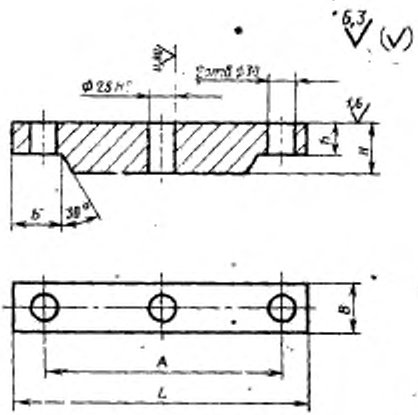
Пример условного обозначения упора размером $D=50$ мм:

Упор 1001-0031/017 ГОСТ 19579—80

18.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

18.2. Твердость — HRC 40...45.

19. Конструкция и размеры коромысла (поз. 18) должны соответствовать указанным на черт. 18 и в табл. 19.



Черт. 18

Таблица 19

Размеры в мм

Обозначение коромысла	L	B	H	h	b	A	Масса, кг, не более
1001-0031/018	360	60	55	35	65	300	8,5
1001-0032/018	430		60	40		370	11,2
1001-0033/018	490	70	70	50	70	420	17,1
1001-0034/018	540	80	80	60	80	460	25,6

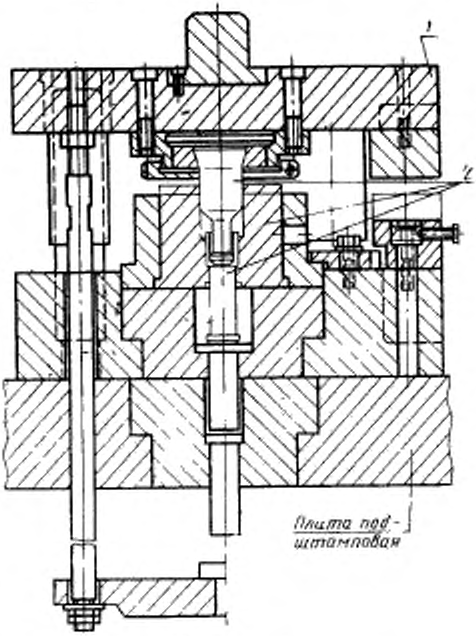
Пример условного обозначения коромысла размером L=360 мм:

Коромысло 1001-0031/018 ГОСТ 19579—80

19.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
19.2. Твердость — HRC 35...40.
20. Технические требования — по ГОСТ 19584—80.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Компоновка блоков универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах

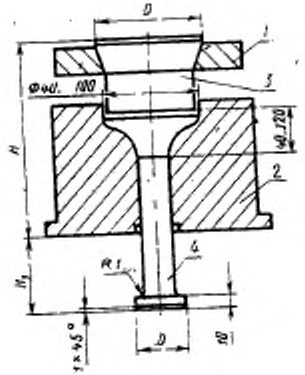


1 — блок по ГОСТ 19579—80; *2* — сменные детали

Черт. 1

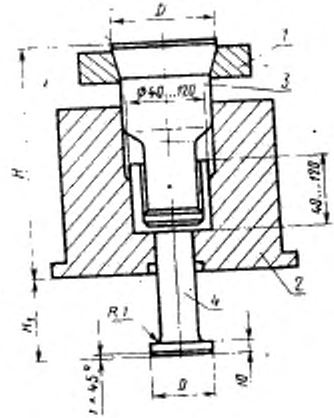
Сменные детали и их размеры указаны на черт. 2—5 и в табл. 1.

Сменные детали для операций прямого выдавливания



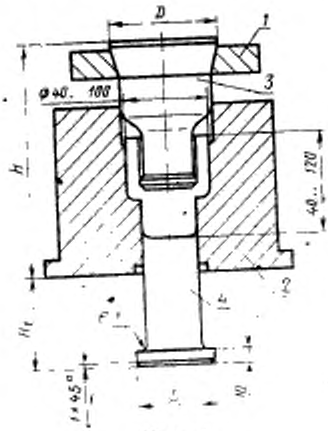
Черт. 2

Сменные детали для операций обратного выдавливания



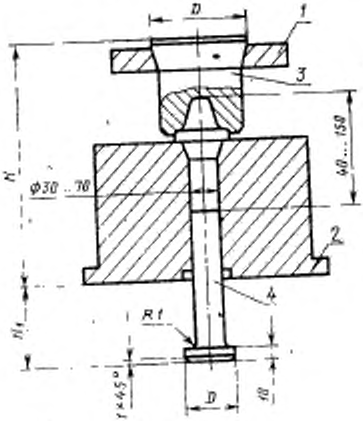
Черт. 3

Сменные детали для операций комбинированного выдавливания



Черт. 4

Сменные детали для операций высадки



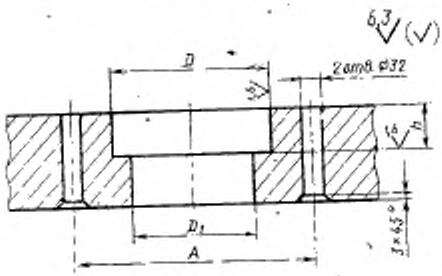
Черт. 5

Таблица 1

Блок	Поз. 1 Кольцо прижимное по ГОСТ 19581—80 Кол. 1	Поз. 2 Матрица-заготовка по ГОСТ 19582—80 Кол. 1	Поз. 3 Пуансон по ГОСТ 19583—81 Кол. 1	Поз. 4 Выталкиватель Кол. 1	H	H_1
	Обозначения		Диаметр D, мм		мм	
1001-0031	1040-0241 1040-0254	1100-0021	47	35	174	59
	1040-0242 1040-0255	1100-0022	62	45		
	1040-0243 1040-0256	1100-0023	77	58		
1001-0032	1040-0244 1040-0257	1100-0024	57	45	199	69
	1040-0245 1040-0258	1100-0025	77	60		
	1040-0246 1040-0259	1100-0026	92	73		
1001-0033	1040-0247 1040-0261	1100-0027	67	55	199	69
	1040-0248 1040-0262	1100-0028	87	70		
	1040-0249 1040-0263	1100-0029	107	88		
1001-0034	1040-0251 1040-0264	1100-0031	77	65	244	94
	1040-0252 1040-0265	1100-0032	97	80		
	1040-0253 1040-0266	1100-0033	117	98		

Обработка подштамповых плит для установки блоков и ее размеры указаны на черт. 6 и в табл. 2.

Обработка подштамповых плит для установки блоков



Черт. 6

Таблица 2

Размеры в мм

Усилие пресса, кН	D (поле допуска H12)	D_1	A	h
1600	190	130	300	60
2500	250	190	370	70
3150	280	220	420	75
4000	300	230	460	80

Изменение № 1 ГОСТ 19579—80 Блоки универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.12.86 № 4532

Дата введения 01.07.87

Пункт 2. Таблица 2. Графу «Поз. 9. Колонка, Кол. 4» изложить в новой редакции:

Обозначение блока	Поз. 9 Колонка по ГОСТ 13119—81 Кол. 4
	Обозначение
1001—0031	1030—5621
1001—0032	1030—5716
1001—0033	1030—5716
1001—0034	1030—5818

заменить ссылки: ГОСТ 1486—75 на ГОСТ 1486—84, ГОСТ 11738—72 на ГОСТ 11738—84;

графа «Поз. 20. Болт по ГОСТ 7798—70, Кол. 4». Заменить обозначения: М 16×50.58 на М 16—6g×50.58, М 20×55.58 на М 20—6 g×55.58;

графа «Поз. 21. Винт по ГОСТ 1486—84. Кол. 1». Заменить обозначения: М8×30.58 на ВМ8—6g×30.14Н, М8×35.58 на ВМ8—6g×35.14Н, М8×45.58 на ВМ8—6g×50.14Н;

графа «Поз. 22. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 6». Заменить обозначение: М12×20.58 на М12—6g×20.88;

графа «Поз. 23. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 1». Заменить обозначение: М12×40.58 на М12—6g×40.88;

графа «Поз. 24. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 2». Заменить обозначения: М12×60.58 на М12—6g×60.88, М12×70.58 на М12—6g×70.88, М16×70.58 на М16—6g×70.88;

(Продолжение см. с. 76)

графа «Поз. 25. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 2». Заменить обозначения: М12×70.58 на М12—6*g*×70.88, М12×90.58 на М12—6*g*×90.88, М16×90.58 на М16—6*g*×90.88, М16×100.58 на М16—6*g*×100.88;

графа «Поз. 26. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 4». Заменить обозначения: М16×70.58 на М16—6*g*×70.88, М16×90.58 на М16—6*g*×90.88, М16×100.58 на М16—6*g*×100.88.

Пункт 3. Чертеж 2. Разрез Б-Б. Заменить обозначение позиционного допуска: 0,25 на ∅0,25.

Пункт 4. Таблица 4. Для плиты 1001-0031/002 заменить размер h_1: 90 на 80.

Пункт 5.2. Заменить значение: HRC 48...52 на 49...53 $HRC_э$.

Пункт 6. Чертеж 5. Вид 1. Заменить размер: 5 на 4,5.

Пункты 6.2, 12.2, 13.2, 19.2. Заменить значение: HRC 35...40 на 37...42 $HRC_э$.

Пункт 7.2. Заменить значение: HRC 30...35 на 32...37 $HRC_э$.

Пункт 8.2. Заменить значение: HRC 37...41 на 39...43 $HRC_э$.

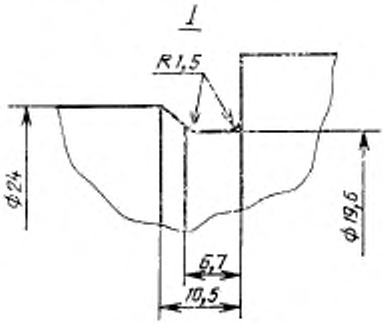
Пункты 9.2, 14.2, 15.2, 16.2, 18.2. Заменить значение: HRC 40...45 на 42...47 $HRC_э$.

Пункт 10.2. Заменить значение: HRC 58...62 на 59...63 $HRC_э$.

Пункт 10.3 после слов «степени точности» дополнить словами: «по ГОСТ 25069—81».

Пункты 11—11.4, чертеж 10, таблицу 11 исключить.

Пункт 17. Чертеж 16. Вид 1 заменить новым:



(ИУС № 4 1987 г.)

gost.e-ecolog.ru