МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ДЛЯ УНИВЕРСАЛЬНЫХ БЛОКОВ МОЛОТОВЫХ ШТАМПОВ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 19585—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 19585—80

© ИПК Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

УДК 621.979.073.06:006.354 Группа Г21

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ДЛЯ УНИВЕРСАЛЬНЫХ БЛОКОВ МОЛОТОВЫХ ШТАМПОВ

Конструкция

ГОСТ 19585—93

Half-finished products of prismatic inserts for general purpose adjusting hammer dies. Design

ОКП 39 6311

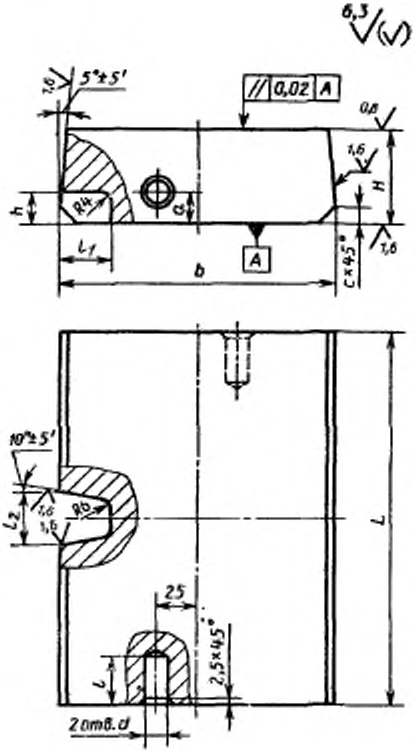
Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на вставки-заготовки призматические, предназначенные для установки на универсальные блоки молотовых штампов по ГОСТ 13983.

Требования пунктов 1—2 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

1. Конструкция и размеры вставок-заготовок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное


6,3
5°±5'
1,6
// 0,02 A
0,8
1,6
H
h
R4
a
L1
A
b
c×45°
1,6
10°±5'
L2
1,6
1,6
R6
L
25
2,5×45°
l
2 отв. d

Размеры, мм

Масса падающих частей молота, кг	b h9	H	L	a	d	h	l	l_1	b_1 h9	c
630	170	61	250	20	16	21	32	32	32	10
			320							
		90	250							
			320							
1000	200	61	320	25					40	
			360							
		100	320							
			360							
2000	280	81	400	32	20	26	40	38	40	12
			450							
		120	400							
			450							
3150	320	101	450			31		42		
			500							
			560							
		140	450							
			500							
			560							

Пример условного обозначения вставки-заготовки на блок 630/1 размерами $H=61$ мм, $L=250$ мм:

Вставка-заготовка 630×61×250/1 ГОСТ 19585—93

2. Технические требования, в том числе по выбору материала, типу заготовки, твердости и маркировке вставок-заготовок, должны соответствовать ГОСТ 21546.

3. Масса призматических вставок-заготовок приведена в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Масса призматических вставок-заготовок универсальных блоков молотовых штампов

Обозначение вставки-заготовки для блоков исполнений 1, 2	Масса, кг, не более
630×61×250/1, 2	19
630×61×320/1, 2	25
630×90×250/1	27
630×90×320/1	35
1000×61×320/1, 2	29
1000×61×360/1, 2	32
1000×100×320/1	42
1000×100×360/1	48
2000×81×400/1, 2	68
2000×81×450/1, 2	71
2000×120×400/1	100
2000×120×450/1	112
3150×101×450/1, 2	108
3150×101×500/1, 2	120
3150×101×560/1, 2	134
3150×140×450/1	148
3150×140×500/1	165
3150×140×560/1	185

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 13983—93	Вводная часть
ГОСТ 21546—88	2

gost.e-ecolog.ru