УДК 621.983.5-229.312:006.354 **Группа Г22**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Штампы для листовой штамповки

ПРИХВАТЫ ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ ВТУЛОК

Конструкция и размеры

Sheet stamping dies. Straps for guide bushes.
Design and dimensions

ГОСТ 24562–81*

(СТ СЭВ 1306—78)

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 января 1981 г. № 254 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1986 г.

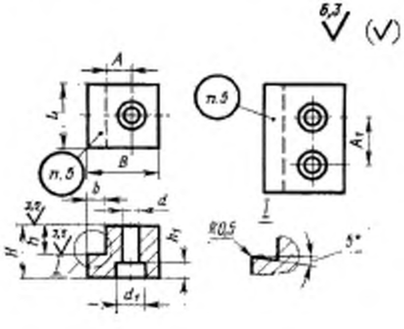
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на прихваты, применяемые для крепления направляющих втулок по ГОСТ 24558—81, устанавливаемых в направляющих узлах штампов с дополнительным креплением или креплением методом заливки.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1306—78.

2. Конструкция и размеры прихватов для направляющих втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1 *Исполнение 2*



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

---

* *Переиздание (июнь 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1986 г. (ИУС 6—86).*

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначение прихватов		Применяемость	Для втулки с внутренним диаметром по ГОСТ 24558—81	L	B	b	d	d_1	A	A_1	H	h (пред. откл. −0,2)	h_1	Масса, кг, не более
Исполнение 1	Исполнение 2													
1035-0431	—		От 14 до 32 включ.	20	20	4	7	11	8,0	—	16	10	6,8	0,036
—	1035-0432		От 36 до 50 включ.	36	25	6	9	15	9,5	18	20	12	8,0	0,081
—	1035-0433		От 56 до 80 включ.	45	30	8	11	18	11,0	26	30	18	11,0	0,195
—	1035-0434		От 90 до 125 включ.	70	36	10	14	20	13,0	44	36	20	13,0	0,483

gost.e-ecolog.ru

Пример условного обозначения прихватов для направляющих втулок с внутренним диаметром 14 мм исполнения 1:

Прихват 1035-0431 ГОСТ 24562—81

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74. Допускается применение конструкционной качественной стали с минимальным временным сопротивлением разрыву R_m=340 МПа (Н/мм^2).

4. Остальные технические требования — по ГОСТ 22472—77.

5. Маркировать условное обозначение без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя. Допускается маркировать на бирке для партии.

6. Примеры применения прихватов приведены в справочном приложении 2 к ГОСТ 13119—81.