УДК 621.979.134.073:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БЛОКИ УНИВЕРСАЛЬНЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ОБРЕЗКИ ОБЛОЯ У ШТАМПОВАННЫХ ПОКОВОК С УДЛИНЕННОЙ ОСЬЮ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ.

Конструкция и размеры

Versatile press tools for clipping of die forgings with elondated axis on crank presses. Design and dimensions

ГОСТ 23210—78

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 июля 1978 г. № 1874 срок действия установлен

с 01.07 1979 г.

до 01.07 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

снято ограничение срока действия ИУС 7-89

1. Настоящий стандарт распространяется на блоки универсальных штампов для обрезки облоя у штампованных поковок с удлиненной осью на однокривошипных закрытых прессах простого действия по ГОСТ 10026—75.

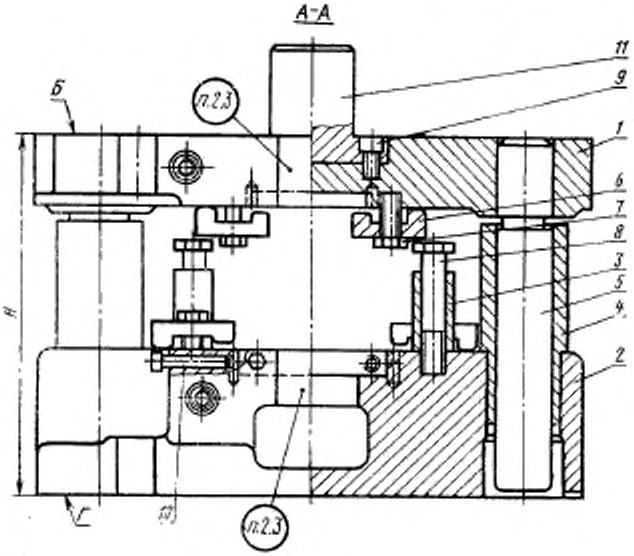
2. Конструкция и размеры блоков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.

2.1. Компоновка блока приведена в справочном приложении.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

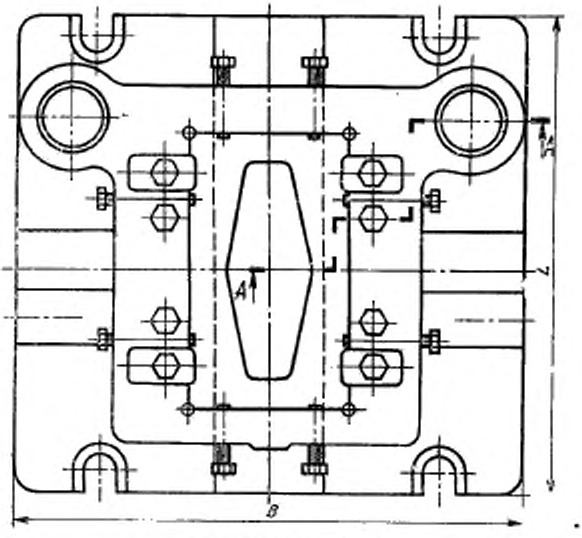
★

gost.e-ecolog.ru



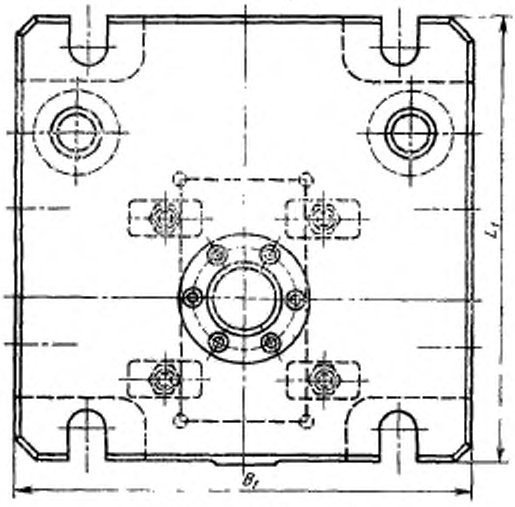
Черт. 1

План низа



Черт. 1 (*продолжение*)

План верха



Черт. 1 (*продолжение*)

Таблица 1

Обозначение блока	Поз. 1 Плита верхняя Кол. 1	Поз. 2 Плита нижняя Кол. 1	Поз. 3 Втулка Кол. 4	Поз. 4 Втулка направляющая Кол. 2
	Обозначение			
1000-0124	1000-0124/001	1000-0124/002	1000-0124/003	1000-0124/004
1000-0125	1000-0125/001	1000-0125/002	1000-0125/003	1000-0125/004
1000-0126	1000-0126/001	1000-0126/002	1000-0126/003	1000-0126/004

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Поз. 5 Колонка по ГОСТ 23209—78 Кол. 2	Поз. 6 Прихват по ГОСТ 23209—78 Кол. 8	Поз. 7 Болт по ГОСТ 7798—70 Кол. 8	Поз. 8 Болт по ГОСТ 7798—70 Кол. 4
	Обозначение			
1000-0124	1000-0121/009	1000-0121/006	М20×45	М20×100
1000-0125	1000-0122/009			М20×130
1000-0126	1000-0123/009	1000-0123/006	М24×50	М24×150

Продолжение табл. 1

Обозначение блока	Поз. 9 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 6	Поз. 10 Винт по ГОСТ 1481—75 Кол. 8	Поз. 11 Хвостовик по ГОСТ 16718—71 Кол. 1
	Обозначение		
1000-0124	М12×20	М16×70	1034-0763
1000-0125			
1000-0126		М16×80	

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение блока	Применяемость	Усилие пресса, кН (т с)	*H*	*B*	B_1	*L*	L_1	Масса, кг
1000-0124		1600(160)	320	460	460	500	300	189
1000-0125		2500(250)	380	530	530	590	360	302
1000-0126		4000(400)	470	740	740	600	440	602

Пример условного обозначения блока для пресса усилием 1600 кН (160 т с):

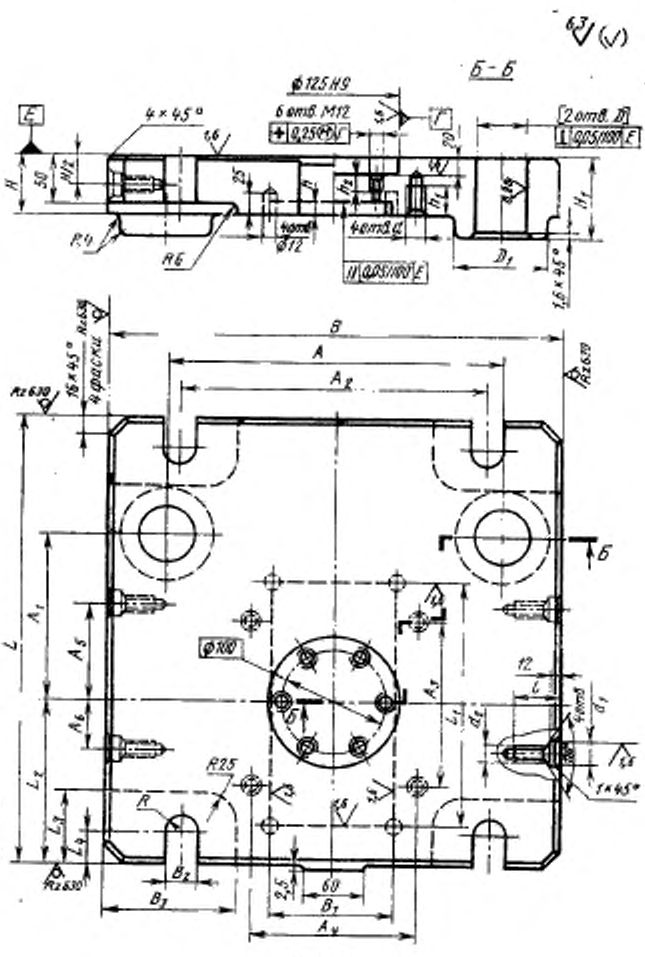
Блок 1000-0124 ГОСТ 23210—78

2.2. Отклонение от параллельности поверхности *Б* относительно поверхности *Г* не более 0,05 мм на длине 100 мм.

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

2.4. Технические требования — по ГОСТ 23212—78.

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


Б-Б
Ф125 H9
6 отв. М12
4 × 45°
2 отв. Д
0,05/100 Е
4 отв. Ф12
R4
R6
1,6 × 45°
Rz 630
16 × 45° 4 фаски
Ф100
R25
1 × 45°
4 отв.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение плиты верхней	B	B_1 (пред. откл. по H9)	B_2	B_3	L	L_1 (пред. откл. по H9)	L_2	L_3	L_4	H
1000-0124/001	440	110	30	125	440	230	160	70	30	60
1000-0125/001	530	140	38	130	545	300	200	80	36	70
1000-0126/001	750	210	44	135	600	360	220	90	42	80

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение плиты верхней	H_1	D (пред. откл. по H7)	D_1	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6
1000-0124/001	80	50	90	330	165	300	160	152	95	50
1000-0125/001		56		380	220	400	220	182	140	60
1000-0126/001	90	63	100	560	230	600	250	262		40

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение плиты верхней	h	h_1	h_2	R	d	d_1 (пред. откл. по H9)	d_2	l	Масса, кг
1000-0124/001	15	32	25	15	M20	25	M16	45	79
1000-0125/001			20	19					140
1000-0126/001	20	36		22	M24	28	M20	50	250

Пример условного обозначения верхней плиты размером $B=440$ мм:

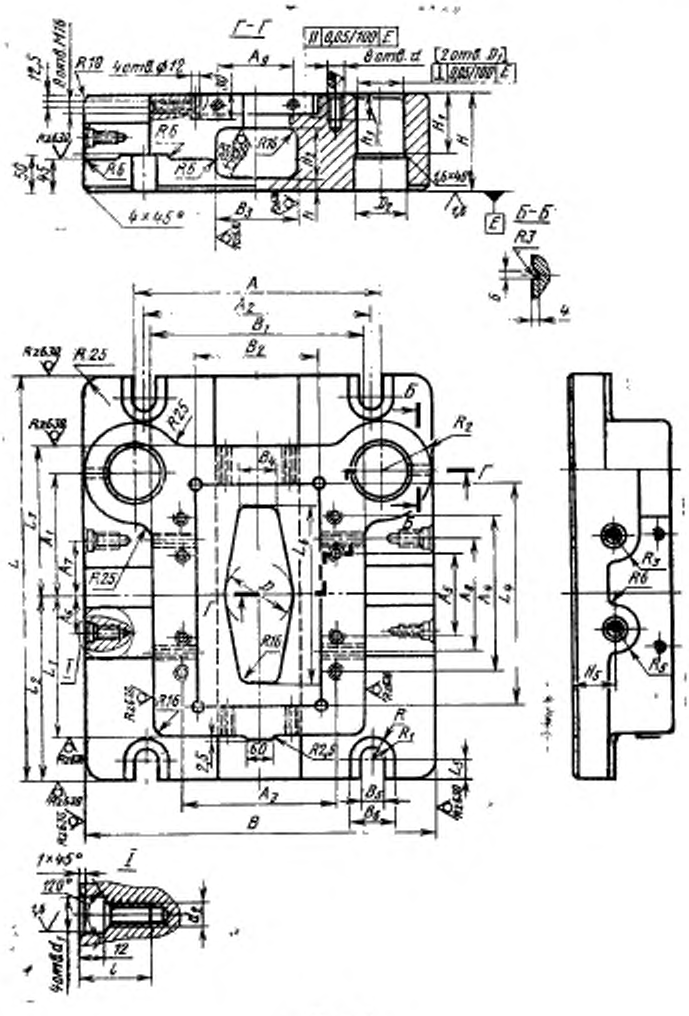
Плита верхняя 1000-0124/001 ГОСТ 23210—78

3.1. Материал — сталь марки 35Л по ГОСТ 977—75.

3.2. Обработку по размерам, указанным в квадратных скобках, производить совместно с плитой (поз. 2).

3.3. Допускаемые отклонения на размеры отливок по II классу точности ГОСТ 2009—75.

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



Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение плиты нижней	B	B_1	B_2	B_3	B_4	B_5	B_6	L	L_1	L_2	L_3
1000-0124/002	460	280	165	110	50	30	60	545	190	250	200
1000-0125/002	530	320	205	140	70	38	80	710	250	330	250
1000-0126/002	750	420	280	200	100	44	90	730	300	310	300

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Обозначение плиты нижней	L_4	L_5	L_6	H	H_1	H_2	H_3	D	D_1 (пред. откл. по H7)	D_2
1000-0124/002	300	30	240	130	80	65	56	90	67	70
1000-0125/002	390	36	320	150	100	80		120	75	78
1000-0126/002	460	42	380	210	110	120	60	180	85	88

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Обозначение плиты нижней	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	h	h_1
1000-0124/002	330	165	300	207	210	110	50	95	155	100	20	36
1000-0125/002	380	220		247	280	160	60	140	250	130		
1000-0126/002	560	230	600	332	360	170	40		220	200	25	40

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Обозначение плиты нижней	d	d_1 (пред. откл. по H9)	d_2	l	R	R_1	R_2	R_3	Масса, кг
1000-0124/002	M20	25	M16	45	30	15	65	32	145
1000-0125/002					40	19	75		185
1000-0126/002	M24	28	M20	50	45	22	95	40	430

Пример условного обозначения нижней плиты размером B=460 мм:

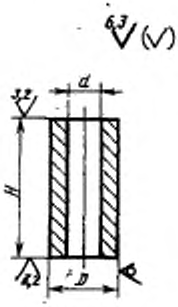
Плита нижняя 1000-0124/002 ГОСТ 23210—78

4.1. Материал — сталь марки 35Л по ГОСТ 977—75.

4.2. Обработку по размерам, указанным в квадратных скобках, производить совместно с плитой (поз. 1).

4.3. Допускаемые отклонения на размеры отливок по II классу точности ГОСТ 2009—75.

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



Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

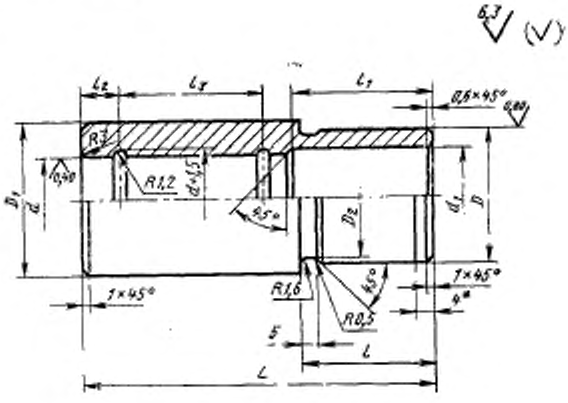
Обозначение втулки	H	D	d	Масса, кг
1000-0124/003	65	32	22	0,28
1000-0125/003	90			0,37
1000-0126/003	105	36	26	0,52

Пример условного обозначения втулки $H=65$ мм; $D=32$ мм; $d=22$ мм:

Втулка 1000-0124/003 ГОСТ 23210—78

5.1. Материал — сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

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



Черт. 5

* Предельные отклонения диаметра D на длине 4 мм — по h 9.

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение втулки направляющей	D (пред. откл. по r6)	D_1	D_2	d (пред. откл. по H7)	d_1	L	l	l_1	l_2	l_3	Масса, кг
1000-0124/004	67	71	66	50	51	170	65	67	16	70	2,1
1000-0125/004	75	80	74	56	57	230	85	88		105	3,3
1000-0126/004	85	90	84	63	64	265	100	105	20	120	5,2

Пример условного обозначения втулки направляющей $d=50$ мм:

Втулка направляющая 1000-0124/004 ГОСТ 23210—78

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

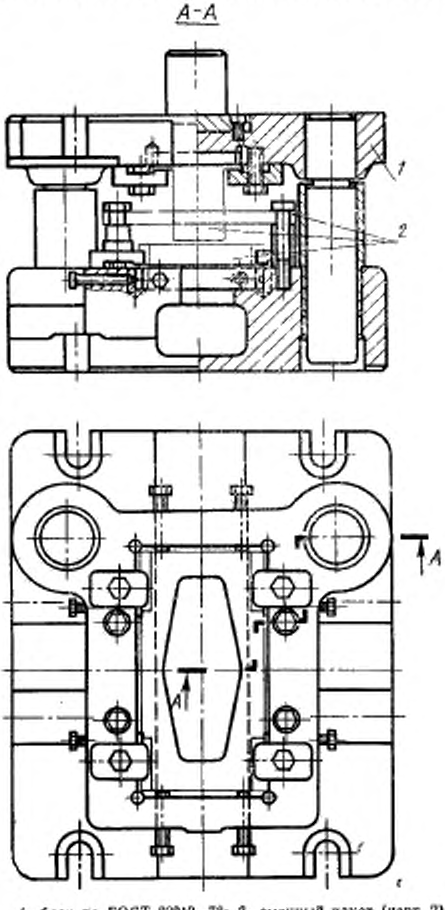
6.2. Цементировать на глубину h 0,8 ... 1,2 мм; твердость — HRC 58...62.

6.3. Отклонение от цилиндричности отверстия d не более половины допуска на диаметр d.

6.4. Биение диаметра D относительно диаметра d не более 0,01 мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

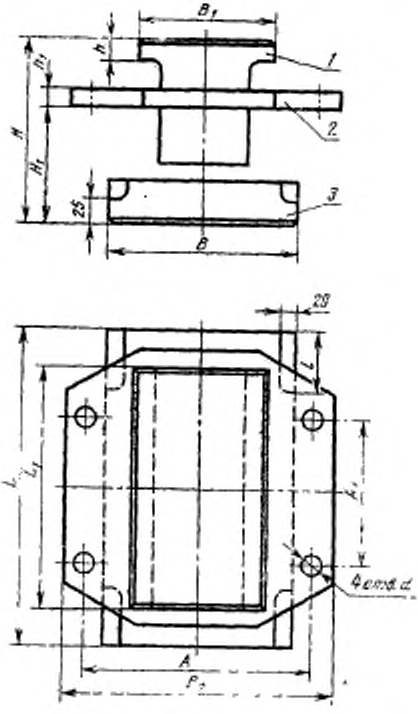
КОМПОНОВКА БЛОКА УНИВЕРСАЛЬНОГО ШТАМПА ДЛЯ ОБРЕЗКИ ОБЛОЯ У ПОКОВОК С УДЛИННЕННОЙ ОСЬЮ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ



1—блок по ГОСТ 23210—78; *2*—сменный пакет (черт. 2)

Черт. 1

Основные размеры деталей сменного пакета универсального штампа для обрезки облоя у поковок с удлиненной осью указаны на черт. 2 и в таблице.



1—пуансон; 2—съемник; 3—матрица

Черт. 2

мм

Обозначение блока	H	H_1		B_1 (пред. откл. по е8)	B_2	L	L_1 (пред. откл. по е8)	A
1000-0124	165	85	160	110	250	295	230	207
1000-0125	195	110	200	140	290	385	300	247
1000-0126	220	125	275	210	380	455	360	332

Продолжение

мм

Обозначение блока	A_1	h	h_1	l	d
1000-0124	110	20	16	80	22
1000-0125	160			85	
1000-0126	170	25	20	100	26

Изменение № 1 ГОСТ 23210—78 Блоки универсальных штампов для обрезки облоя у штампованных поковок с удлиненной осью на кривошипных прессах. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31.03.84 № 1184 срок введения установлен

с 01.10.84

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 6321.

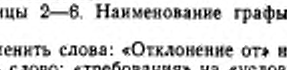
Пункт 2. Таблица 1. Графы «Поз. 7, 8, 9, 10». В обозначении болтов и винтов дополнить класс прочности: 58.

Пункты 2—6. Таблицы 2—6. Наименование графы «Масса, кг» дополнить словами: «не более».

Пункты 2.2, 6.3. Заменить слова: «Отклонение от» на «Допуск».

Пункт 2.4. Заменить слово: «требования» на «условия».

Пункт 3. Чертеж 2 Заменить обозначение:



(Продолжение см. стр. 104)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23210—78)

Пункты 3.3, 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 2009—75 на ГОСТ 2009—55.
Пункт 6.2. Заменить обозначение: HRC 58 . . . 62 на HRC$_э$ 59 . . . 63.
Пункт 6.4. Заменить слово: «Биение» на «Допуск радиального биения».

(ИУС № 7 1984 г.)

gost.e-ecolog.ru