УДК 621.979.134.073:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БЛОКИ УНИВЕРСАЛЬНЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ОБРЕЗКИ

Технические требования

Units of versatile press tools for clipping. Technical requirements

ГОСТ 23212—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.

снято ограничение срока действия ИУС 7-84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на блоки универсальных штампов для обрезки облоя и пробивки отверстий на одно-кривошипных закрытых прессах простого действия с номинальными усилиями от 1600 до 4000 кН (от 160 до 400 т с) с основными параметрами и размерами по ГОСТ 10026—75.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Блоки и детали блоков обрезных штампов должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 23209—78 — ГОСТ 23211—78.

1.2. Допускается для изготовления плит блоков применять заготовки из поковок или проката.

1.3. Допускается замена марок сталей на другие с механическими свойствами не ниже предусмотренных чертежами, утвержденными в установленном порядке.

1.4. На поверхности деталей, подвергаемой механической обработке, не должно быть трещин, забоин и других дефектов, снижающих их качество и товарный вид.

1.5. Резьба метрическая — по СТ СЭВ 182—75. Допуски на резьбу — 7Н/8g по ГОСТ 16093—70.

1.6. Размеры сбегов, недорезов, фасок для метрической резьбы — по ГОСТ 10549—63. Резьбу термической обработке не подвергать.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

1.7. Механические свойства винтов и болтов должны соответствовать классу прочности 5,8 по ГОСТ 1759—70.

1.8. Перемещение верхней части блока по направляющим колонкам в собранном виде должно быть без перекосов и заеданий.

1.9. Допускается исправление дефектов на нерабочих поверхностях деталей штампов заваркой электродами по ГОСТ 9467—75 с соответствующей термообработкой, а также упрочнение наплавкой специальными электродами по ГОСТ 10051—75 рабочих режущих кромок пуансонов и матриц.

1.10. Срок службы — 10 лет.

1.11. Маркировка, упаковка, транспортирование, хранение — по ГОСТ 21546—76.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия требованиям настоящего стандарта каждый штамп подвергается предприятием-изготовителем приемочному контролю.

2.2. При приемочном контроле проверяют соответствие штампа требованиям пп. 1.3, 1.4, 1.5, 1.6, 1.7.

2.3. После приемочного контроля заполняется формуляр штампа по ГОСТ 2.601—68.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Качество консервации проверяется путем визуального осмотра законсервированных деталей.

3.2. Контроль химического состава отливок деталей штампов проверяется по нормативно-технической документации.

3.3. Проверка на соответствие требованиям пп. 1.4, 1.5, 1.6 производится универсальными измерительными инструментами, приборами и шаблонами.

3.4. Проверка на соответствие требованиям п. 1.3 производится осмотром с применением лупы $10^{\times}$.

3.5. Твердость деталей измерять приборами по ГОСТ 13403—67, методы измерения по ГОСТ 9013—59.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Блоки обрезных штампов допускается применять только на прессах, оснащенных защитными устройствами, обеспечивающими безопасность работы на них.

4.2. На плитах блоков обрезных штампов или на прикрепленной к ним табличке, наносятся указания, с какими защитными устройствами следует работать.

4.3. На плитах блоков обрезных штампов для холодной обрезки облоя должна быть нанесена полоса желтого цвета по ГОСТ 12.4.026—76.

4.4. Зазор между подвижными и неподвижными частями штампа в нижнем положении ползуна должен быть не менее 15—20 мм.

4.5. Конструкция обрезных штампов должна исключать сход направляющих втулок с колонок при подъеме ползуна.

4.6. Для холодной обрезки должно быть предусмотрено применение контргаек или пружинных шайб.

4.7. Ограничители закрытой высоты обрезных штампов следует располагать в зоне, исключающей травмирование ими рук.

4.8. Габаритные размеры верхней плиты обрезных штампов не должны превышать размеров нижней плиты.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие штампов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок эксплуатации штампов — 1 год с момента ввода в эксплуатацию.

Изменение № 1 ГОСТ 23212—78 Блоки универсальных штампов для обрезки. Технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31.03.84 № 1185 срок введения установлен

с 01.10.84

Наименование стандарта и раздела 1. Заменить слова: **«требования» на «условия»**; «Technical requirements» на «Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 6321.

Пункт 1.5. Заменить ссылки: СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 9150—81, ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

Пункт 1.6. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 1.7 исключить.

Пункт 3.5. Заменить ссылку: ГОСТ 13403—67 на ГОСТ 13403—77.

(ИУС № 7 1984 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 23209—78 Блоки универсальных штампов для обрезки облоя у круглых в плане штампованных поковок на кривошипных прессах. Конструкция и размеры 1

ГОСТ 23210—78 Блоки универсальных штампов для обрезки облоя у штампованных поковок с удлиненной осью на кривошипных прессах Конструкция и размеры 20

ГОСТ 23211—78 Блоки универсальных штампов совмещенного действия для обрезки облоя и пробивки отверстия у круглых в плане штампованных поковок на кривошипных прессах. Конструкция и размеры 34

ГОСТ 23212—78 Блоки универсальных штампов для обрезки. Технические требования 59

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *С. М. Гофман*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в набор [illegible] Подп. в печ. 03.10.78 4,0 п. л. 3,58 уч.-изд. л. Тир 20 00 Цена 20 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2381