ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

ШТАМПЫ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ. РАЗМЕРЫ ВЫСОТ ОТ ПОЛА ДО РАБОЧЕЙ ПЛОСКОСТИ ШТАМПОВ И ЗАКРЫТЫХ ВЫСОТ ШТАМПОВ. МЕТОДЫ БАЗИРОВАНИЯ ШТАМПОВ НА ПРЕССАХ

РД 50-229—81 — РД 50-232—81

Москва
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
1981

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

З. Л. Федерас, В. А. Бугайлишкис, Е. И. Соловей, В. С. Егоренко, И. М. Рыжкова, С. Г. Жеймо, Л. Э. Байко

ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии **В. А. Трефилов**

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 января 1981 г. № 104

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

Методы базирования штампов на прессах простого и двойного действия

РД 50-231—81

Введены впервые

Утверждены Постановлением Госстандарта от 20 января 1981 г. № 104, срок введения установлен с 1 января 1982 г.

1. Настоящие методические указания устанавливают методы базирования штампов листовой штамповки при их установке на закрытых прессах простого и двойного действия. Данные методические указания соответствуют методическому материалу СЭВ «Штампы для листовой штамповки. Методы базирования штампов на прессах простого и двойного действия».

2. Для фиксирования промежуточной (быстрозажимной) плиты на верхней части штампа и нижней части штампа на подштамповой плите пресса рекомендуется применять установочные фиксаторы двух исполнений:

исполнения 1 — для фиксирования:

промежуточной (быстрозажимной) плиты на верхней части штампа для пресса простого действия;

промежуточной (быстрозажимной) плиты наружного ползуна на прижиме штампа для пресса двойного действия;

исполнения 2 — для фиксирования нижней части штампа на подштамповой плите пресса.

3. Центрирование промежуточной плиты на верхней части штампа приведено на черт. 1 и в табл. 1 и 2.

4. Центрирование верхней промежуточной плиты (для прессов двойного действия) на прижиме приведено на черт. 2 и в табл. 3.

5. Центрирование нижней части штампа на штамповой плите пресса приведено на черт. 3 и в табл. 4.

6. Отверстия под установочные фиксаторы в подштамповой плите пресса приведены на черт. 4 и в табл. 4.

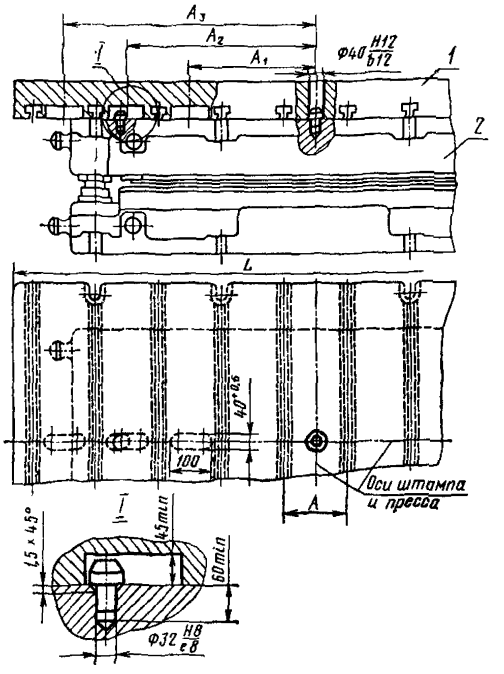
7. Конструкция и размеры установочных фиксаторов приведены: исполнения 1 на черт. 5, исполнения 2 на черт. 5 и в табл. 5.

8. Материал установочных фиксаторов — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74. Глубина цементированного слоя должна быть от 0,8 до 1,2 мм. Твердость HRC 58 . . . 62.

Допускается применение конструкционной качественной стали с минимальным временным сопротивлением разрыву R_m=610 МПа

(Н/мм²). Нагрев — токами высокой частоты, глубина термообработанного слоя — не менее 1,5 мм. Твердость HRC 56 . . . 62.

9. Остальные технические требования — по ГОСТ 18824—80.



1—верхняя промежуточная плита; *2*—верхняя часть штампа

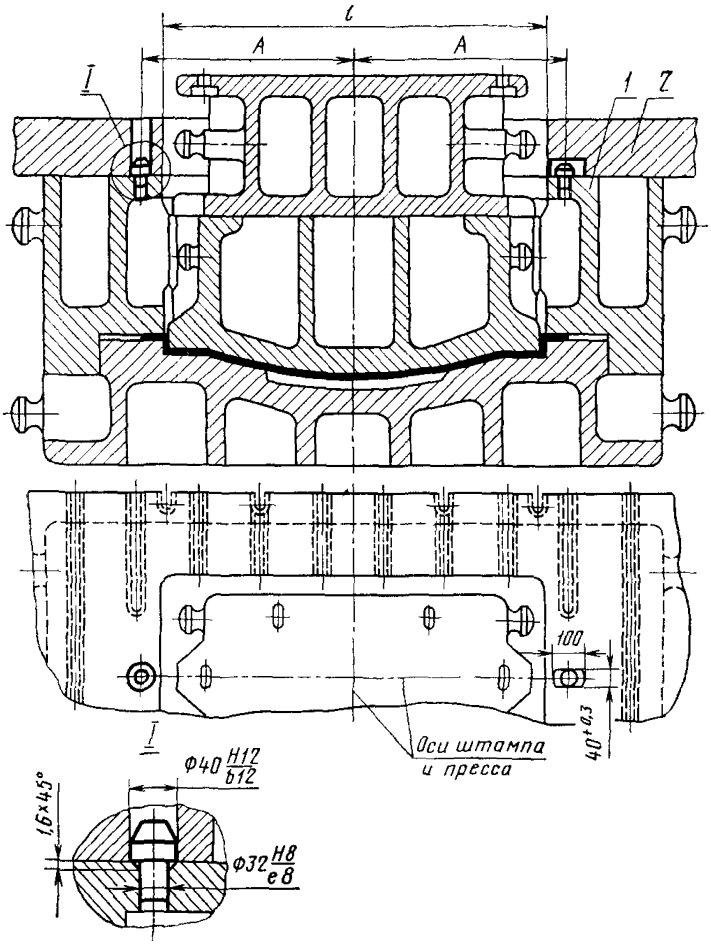
Черт. 1

Таблица 1

A	*l*
150	100
300	200

Таблица 2

L	A_1	A_2	A_3
От 2300 до 2800 включ.	600	900	—
Св. 2800 » 3500 »	600	900	1200
» 3500	900	1200	1500

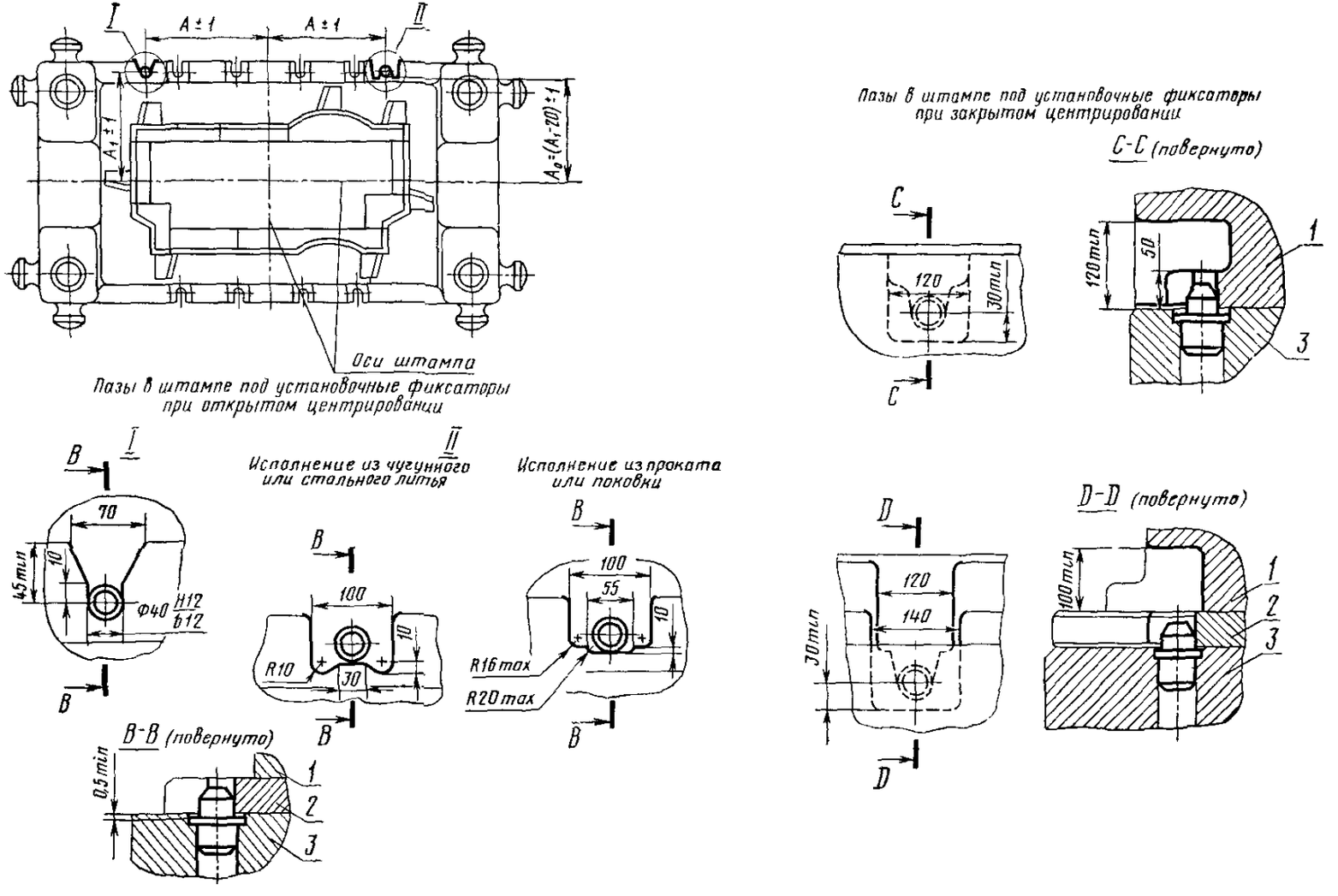


1—прижим; *2*—верхняя промежуточная плита

Черт. 2

Таблица 3

l	*A*±1	*l*	*A*±1
До 630 включ.	415	Св. 1600 до 2000 включ.	1100
Св. 630 до 800 включ.	500	» 2000 » 2500 »	1350
» 800 » 1000 »	600	» 2500 » 3150 »	1675
» 1000 » 1250 »	725	» 3150 » 4000 »	2100
» 1250 » 1600 »	900		



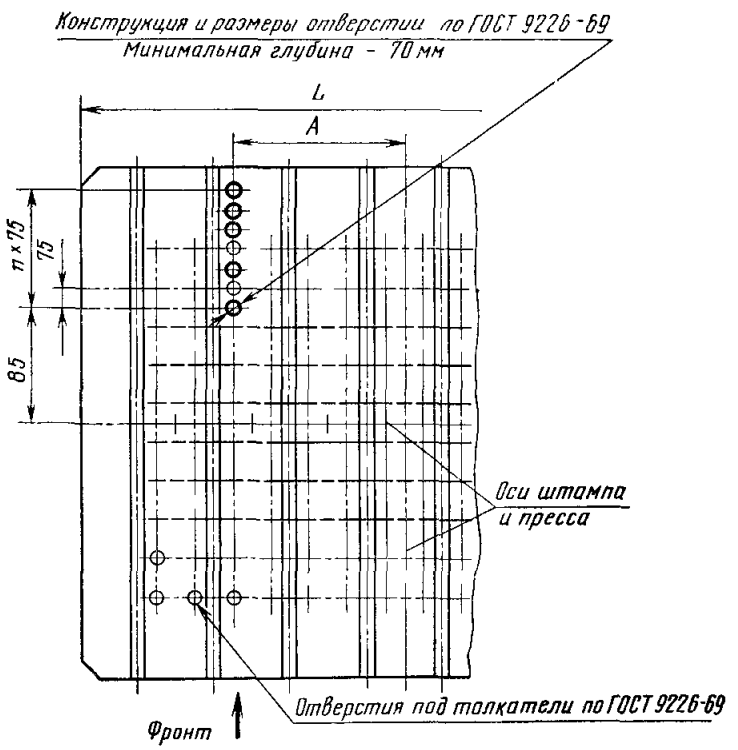
1—нижняя часть штампа; 2—нижняя (монтажная) плита; 3—подштамповая плита

Черт. 3

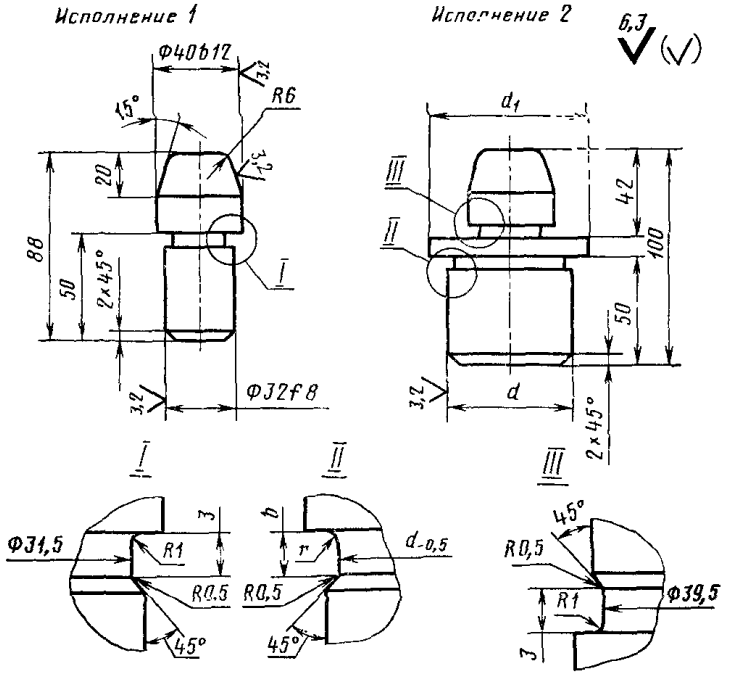
Таблица 4

мм

L	A	A_1
Св. 1250 до 1500 включ.	375	300
» 1500 » 2500 »	675	
» 2500 » 4000 »		450
» 4000 » 6300 »	975	
» 6300	1275	



Черт. 4



Черт. 5

Таблица 5

мм

d (пред. откл. по $b12$)	d_1	r	b
40	48	1	3
60	67	1,6	5
63	71		

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

Штампы листовой штамповки. Размеры высот от пола до рабочей плоскости штампов и закрытых высот штампов. Методы базирования штампов на прессах

РД 50-229—81 — РД 50-232—81

Редактор *Т. А. Киселева*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в набор 20 07.81 Подп. к печ. 23.12.81 Т—31112 Формат 60×90$^{1}/_{16}$ Бумага типографская № 1 Гарнитура литературная Печать высокая 1,0 усл. печ. л. 0,65 уч.-изд. л. Тираж 6000 Зак. 2445 Цена 5 коп. Изд. № 6972/4

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.

gost.e-ecolog.ru