ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ШТАМПЫ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ

ЧАСТЬ ВТОРАЯ

ГОСТ 18786-73 — ГОСТ 18824-73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ШТАМПЫ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ

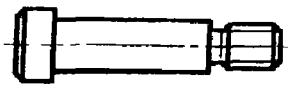
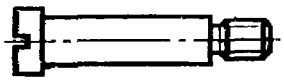
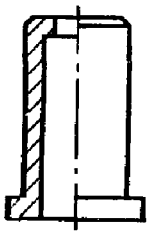
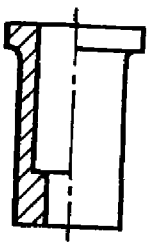
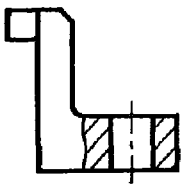
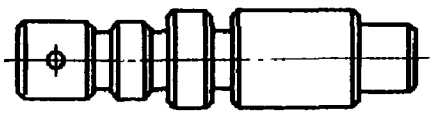
ЧАСТЬ ВТОРАЯ

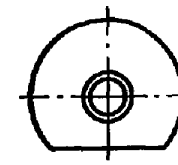
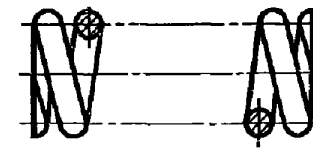
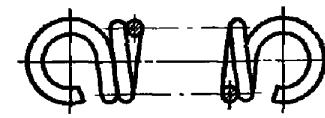
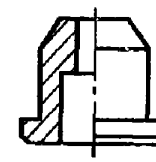
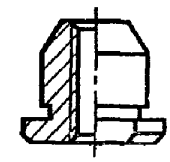
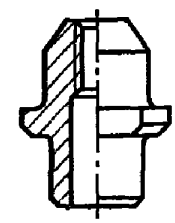
ГОСТ 18786-73 — ГОСТ 18824-73

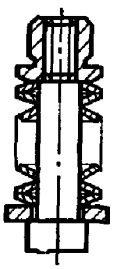
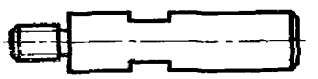
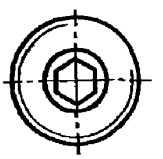
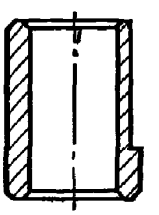
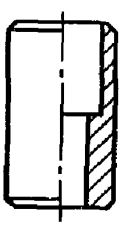
Издание официальное

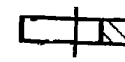
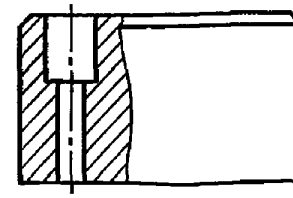
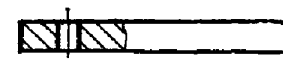
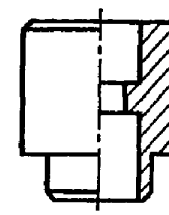
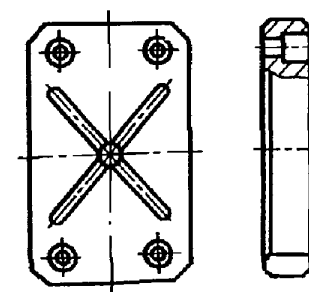
МОСКВА — 1977

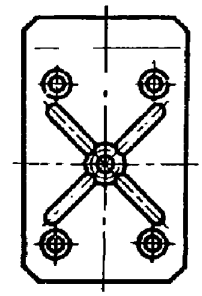
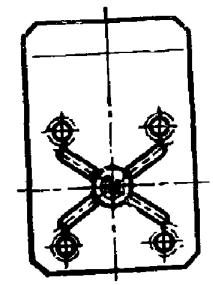
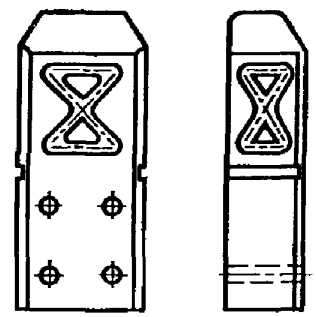
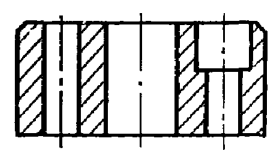
СОДЕРЖАНИЕ

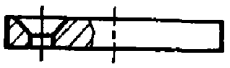
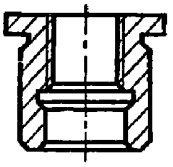
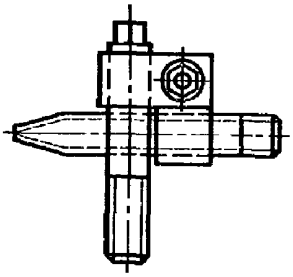
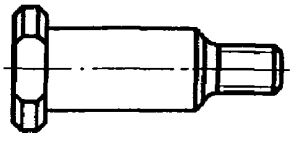
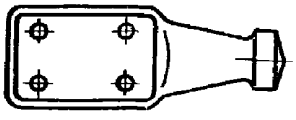
Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ГОСТ 18786—73	Винты ступенчатые с шестигранным углублением под ключ. Конструкция и размеры		11
ГОСТ 18787—73	Винты ступенчатые со шлицем для штампов листовой штамповки. Конструкция и размеры		20
ГОСТ 18788—73	Удлинители к ступенчатым винтам. Конструкция и размеры		23
ГОСТ 18789—73	Втулки ограничительные. Конструкция и размеры		27
ГОСТ 18790—73	Скобы ограничительные. Конструкция и размеры		32
ГОСТ 18791—73	Ограничители хода выталкивателей. Конструкция и размеры		35

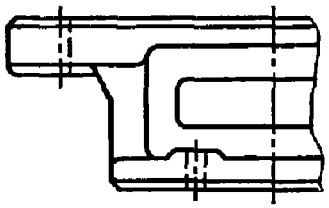
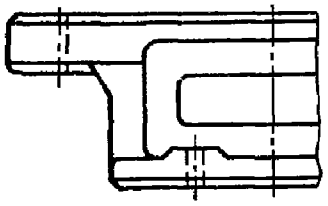
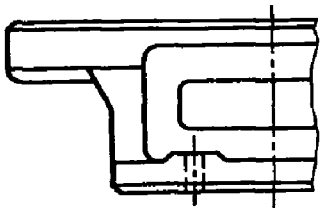
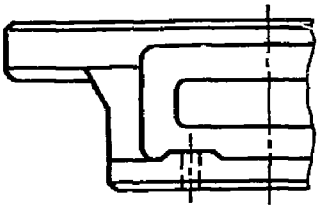
Номер Стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр
ГОСТ 18792—73	Шайбы запорные для ограничителей хода выталкивателей. Конструкция и размеры		38
ГОСТ 18793—73	Пружины сжатия для штампов листовой штамповки. Конструкция и размеры		40
ГОСТ 18794—73	Пружины растяжения для штампов листовой штамповки. Конструкция и размеры		71
ГОСТ 18795—73	Втулки для пружинных пакетов. Конструкция и размеры		78
ГОСТ 18796—73	Гайки для пружинных пакетов. Конструкция и размеры		82
ГОСТ 18797—73	Гайки с направлением для пружинных пакетов. Конструкция и размеры		85
ГОСТ 18798—73	Штыри для пружин. Конструкция и размеры		88

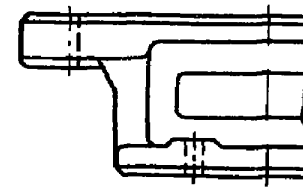
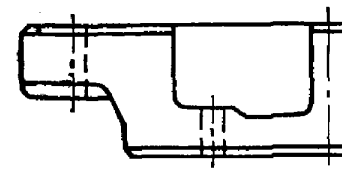
Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ГОСТ 18799—73	Пакеты тарельчатых пружин. Конструкция и размеры		91
ГОСТ 18800—73	Стержни с резьбой для пакетов тарельчатых пружин. Конструкция и размеры		98
ГОСТ 18801—73	Гайки для пакетов тарельчатых пружин. Конструкция и размеры		101
ГОСТ 18802—73	Ограничители с лыской. Конструкция и размеры		103
ГОСТ 18803—73	Ограничители цилиндрические. Конструкция и размеры		107

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ГОСТ 18801-73	Подкладки для цилиндрических ограничителей. Конструкция и размеры		109
ГОСТ 18805—73	Ограничители прямоугольные. Конструкция и размеры		111
ГОСТ 18806—73	Подкладки для прямоугольных ограничителей. Конструкция и размеры		113
ГОСТ 18807—73	Ограничители ступенчатые. Конструкция и размеры		115
ГОСТ 18808—73	Планки направляющие. Конструкция и размеры		118

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ГОСТ 18809–73	Планки направляющие с заходной фаской. Конструкция и размеры		121
ГОСТ 18810–73	Планки направляющие с заходной фаской и резьбовыми отверстиями. Конструкция и размеры		124
ГОСТ 18811–73	Призмы направляющие. Конструкция и размеры		127
ГОСТ 18812–73	Заготовки муфт для направляющих колонок. Конструкция и размеры		129

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ГОСТ 18813—73	Крышки защитные. Конструкция и размеры		131
ГОСТ 18814—73	Втулки для пуансонов с гайкой. Конструкция и размеры		133
ГОСТ 18815—73	Держатели воздухопровода. Конструкция и размеры		136
ГОСТ 18816—73	Штыри транспортные резьбовые. Конструкция и размеры		142
ГОСТ 18817—73	Штыри транспортные накладные. Конструкция и размеры		144

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ГОСТ 18818—73	Брусья подкладные с одним окном. Конструкция и размеры		147
ГОСТ 18819—73	Брусья подкладные с двумя окнами. Конструкция и размеры		150
ГОСТ 18820—73	Брусья подкладные с тремя окнами. Конструкция и размеры		152
ГОСТ 18821—73	Брусья подкладные с четырьмя окнами. Конструкция и размеры		154

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ГОСТ 18822—73	Брусья подкладные с пятью окнами. Конструкция и размеры		156
ГОСТ 18823-73	Брусья подкладные низкие. Конструкция и размеры		158
ГОСТ 18824—73	Детали и сборочные единицы штампов листовой штамповки. Технические требования		161

УДК 621.983.073-2(083.74)

Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

Технические требования

Parts and assembly units of sheet metal dies. Technical requirements

ГОСТ 18824—73

Взамен МН 877—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 мая 1973 г. № 1306 срок действия установлен

с 01.07.74

до 01.07.79

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. По форме, размерам, предельным отклонениям и шероховатости поверхности детали должны соответствовать требованиям ГОСТ 18732-73—ГОСТ 18823-73.

1.2. По особому заказу каждая деталь может изготовляться из материалов более высокого качества. В этом случае марка материала оговаривается в заказе.

1.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7, охватываемых — по B_7, прочих — по CM_7.

1.4. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

1.5. Предельные отклонения необработанных поверхностей деталей из чугуна — по III классу точности ГОСТ 1855—55, из стали — по III классу точности ГОСТ 2009—55.

1.6. Отливки деталей из чугуна должны соответствовать требованиям ГОСТ 1855—55, а отливки из стали — ГОСТ 2009—55.

1.7. Детали из чугуна должны быть подвергнуты старению.

1.8. Неуказанные литейные радиусы деталей 3 . . . 5 мм.

1.9. Смещение осей крепежных отверстий в деталях от номинального расположения — не более 0,2 мм.

1.10. Детали не должны иметь трещин, забоин и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и эстетический вид изделия.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Ноябрь 1976 г.

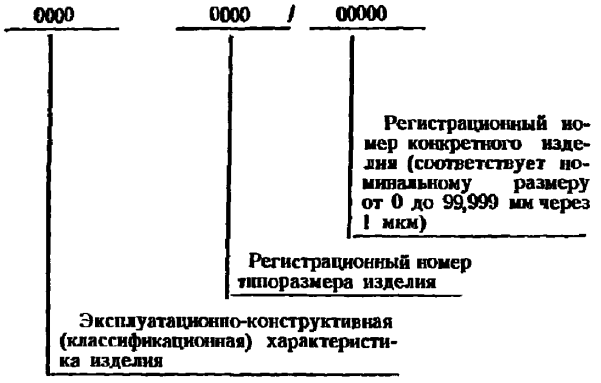
1.11. Необработанные поверхности литых деталей должны грунтоваться и окрашиваться в серый цвет.

Перед грунтовкой поверхности должны быть просушены, очищены от ржавчины, окалины, формовочной земли, грязи, жировых и масляных пятен и других видов загрязнений.

1.12. Стальные детвли должны быть размагничены.

1.13. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поля допусков для болтов — 8*g* и для гаек — 7*H* по ГОСТ 16093—70.

1.14. Обозначение ножей по ГОСТ 18736—73 по ГОСТ 18737—73 и фиксаторов по ГОСТ 18769-73—ГОСТ 18776-73 проводится по схеме.



2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Вся партия деталей подвергается наружному осмотру и от нее отбираются образцы для проверки геометрических форм и твердости. Проверке на точность геометрической формы и проверке твердости (где необходимо) подвергают 5% от партии, но не менее 5 шт.

Партией считается количество изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Химический состав отливок из чугуна и стали — по ГОСТ 2331—63.

Испытания отливок по механическим свойствам проводятся в соответствии с ГОСТ 9012—59 (по твердости), ГОСТ 9454—60 (по ударной вязкости), ГОСТ 1497—73 (на растяжение).

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей, производят по нему повторные испытания удвоенного количества деталей, взятых из той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Детали должны иметь четкую маркировку на местах, указанных в ГОСТ 18732-73—ГОСТ 18823-73.

4.2. Обработанные поверхности должны быть законсервированы по ГОСТ 13168—69. Методы и условия консервации должны обеспечивать сохранность деталей в течение одного года.

4.3. Упаковка деталей должна обеспечивать полную сохранность их от механических повреждений.

4.4. Упакованные детали должны быть приспособлены для погрузки и транспортирования.

4.5. Масса одного места тары брутто — не более 80 кг.

4.6. В тару должеи быть вложеи документ с указанием.
товарного знака предприятия-изготовителя;
наименования изделия и марки материала;
обозначения изделия;
даты выпуска;
количества изделий;
результатов приемки изделий техническим контролем;
предприятия-изготовителя;
обозначения стандарта.
На таре должно быть указано:
наименование изделий;
обозначение изделий;
обозначение стандарта иа изделие.

Замена

ГОСТ 1497—73 введен взамен ГОСТ 1497—61.

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *Л. Б. Семенова*
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в набор 27.05. 76 Подп. в печ. 11.12.76 20,5 п. л. 12,69 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 63 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1495

gost.e-ecolog.ru