УДК 621.979.073.06:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БЛОКИ И СМЕННЫЕ ДЕТАЛИ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ

Технические требования

Units and changeable details of general purpose adjusting hammer dies for precisions die forging by means of crank presses. Technical requirements

ОКП 39 6311

ГОСТ 19584—80

Взамен ГОСТ 19584—74

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября 1980 г. № 5324 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на блоки и сменные детали универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной горячей штамповки на однокривошипных закрытых прессах простого действия по ГОСТ 10026—75.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Блоки, нижние бойки, прижимные кольца, пуансоны и матрицы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 19579-80 — ГОСТ 19583-80 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

1.3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров — по 9-й степени точности.

1.4. Резьба — метрическая с углом профиля 60°. Поле допуска на резьбу: внутреннюю — 7Н, наружную — 8g по ГОСТ 16093—70.

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

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

1.6. Допускается изготовление деталей из других материалов, физико-механические показатели которых не ниже, чем у сталей, указанных в стандарте на конструкцию и размеры.

1.7. Перемещение верхней части блока штампа по направляющим колонкам в собранном виде должно быть без заеданий.

1.8. Механические свойства винтов и болтов должны соответствовать классу прочности 5.8 по ГОСТ 1759—70.

1.9. На обработанных поверхностях не допускаются трещины, забоины и другие механические повреждения, снижающие эксплуатационные качества и эстетический вид изделия.

1.10. Срок службы — 7 лет.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия требованиям настоящего стандарта каждый штамп подвергается предприятием-изготовителем приемо-сдаточным испытаниям.

2.2. При приемо-сдаточном испытании проверяют соответствие штампа требованиям пп. 1.6—1.9.

2.3. После приемо-сдаточного испытания заполняется формуляр штампа по ГОСТ 2.601—68.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Качество консервации контролировать путем тщательного осмотра законсервированных изделий.

4.2. Соответствие требованиям пп. 1.2; 1.3; 1.4 проверить универсальными измерительными инструментами, приборами и шаблонами.

Шероховатость поверхностей должна проверяться сравнением с образцами шероховатостей по ГОСТ 9378—75.

4.3. Качество поверхности на соответствие требованиям п. 1.9 проверить осмотром с использованием лупы 10×.

4.4. Твердость деталей измерять приборами по ГОСТ 13403—77, методы измерения по ГОСТ 9013—59.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие штампов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных ГОСТ 21546—78.

Изменение № 1 ГОСТ 19584—80 Блоки и сменные детали универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Технические требования

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.12.86 № 4533

Дата введения 01.07.87

Пункт 1.3 изложить в новой редакции: «1.3. Неуказанные предельные отклонения углов — по ГОСТ 25670—83».

(Продолжение см. с. 78)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19584—80)

Пункт 1.4. Заменить значение и ссылки: 8g на 6g, ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81, ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 1.8 после обозначения 5.8 дополнить обозначением: 8.8.

Пункт 4.3 дополнить словами: «по ГОСТ 25706—83».

(ИУС № 4 1987 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 19579—80 Блоки универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Конструкция и размеры 3

ГОСТ 19580—80 Бойки нижние универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Конструкция и размеры 34

ГОСТ 19581—80 Кольца прижимные универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Конструкция и размеры 36

ГОСТ 19582—80 Матрицы-заготовки универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Конструкция и размеры 39

ГОСТ 19583—80 Пуансоны универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Основные параметры 41

ГОСТ 19584—80 Блоки и сменные детали универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Технические требования 43

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. П. Якуничкина*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 26.11.80 Подп. к печ. 19.01.81 3,0 п. л. 2,15 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 3460