УДК 621.979.073:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПУАНСОНЫ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ

Основные параметры

Punches of general purpose adjusting hammer dies for precision die forging by means of crank presses. Basic parameters

ГОСТ 19583—80

Взамен ГОСТ 19583—74

ОКП 39 6311

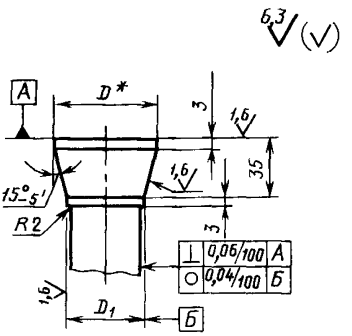
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября 1980 г. № 5324 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на основные параметры пуансонов, закрепляемых в блоках универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки по ГОСТ 19579—80

2. Основные параметры пуансонов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размер для справок

gost.e-ecolog.ru

мм

D	D_1 (поле допуска e8)
47	30
57	40
62	45
67	50
77	60
87	70
92	75
97	80
107	90
117	100

3. Технические требования — по ГОСТ 19584—80

4. Примеры установки и конструктивного оформления штампов-наладок приведены в приложении к ГОСТ 19579—80

gost.e-ecolog.ru