ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

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

## ГОСТ 19579-80 — ГОСТ 19584-80

Издание официальное

Цена 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

**РАЗРАБОТАНЫ** Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. А. Христов, А. Н. Лебедев, Б. К. Кильман, З. В. Гаврикова, В. М. Киселева

**ВНЕСЕНЫ** Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

Зам. министра А. М. Ершов

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Постановлениями Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября 1980 г. № 5323, 5324

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

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

## ГОСТ 19579-80—ГОСТ 19584-80

Издание официальное

МОСКВА — 1981

УДК 621.979.073.06:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# БЛОКИ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ

## Конструкция и размеры

Units of general purpose adiusting hammer dies for precision die forging by means of crank presses. Design and dimensions

**ГОСТ 19579—80**

Взамен ГОСТ 19579—74

ОКП 39 6311

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября 1980 г. № 5323 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на блоки универсально-переналаживаемых штампов с четырьмя направляющими колонками для точной горячей объемной штамповки на однокривошипных закрытых прессах простого действия по ГОСТ 10026—75.

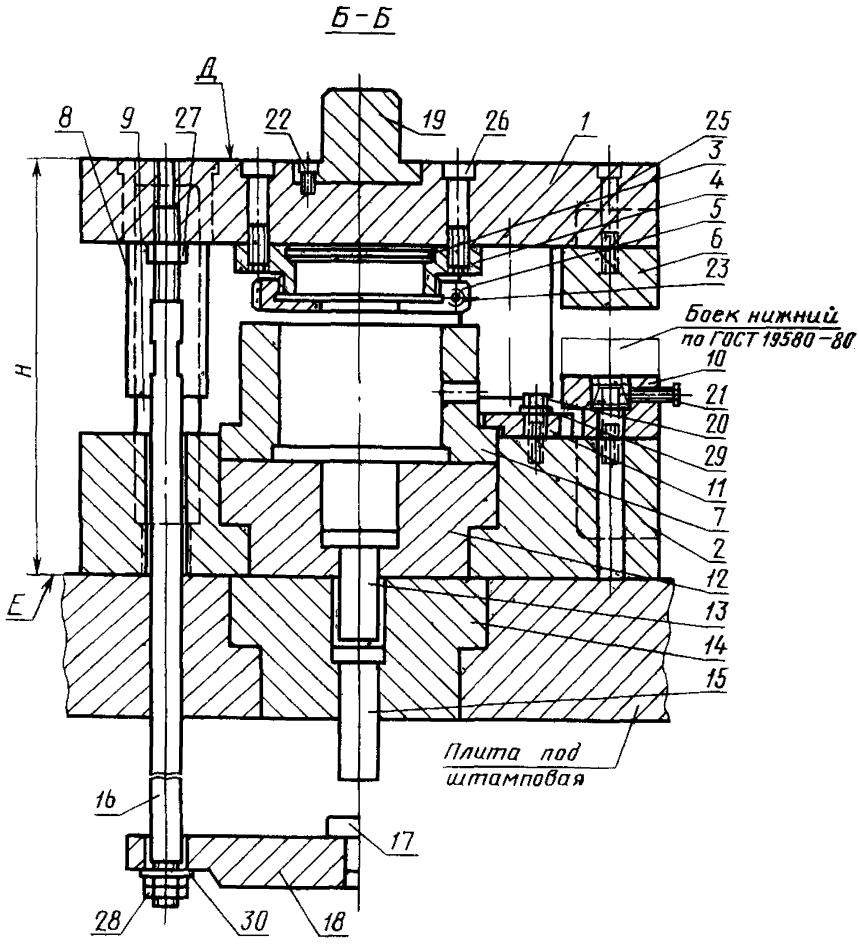
2. Конструкция и размеры блоков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.

Таблица 1

Размеры в мм

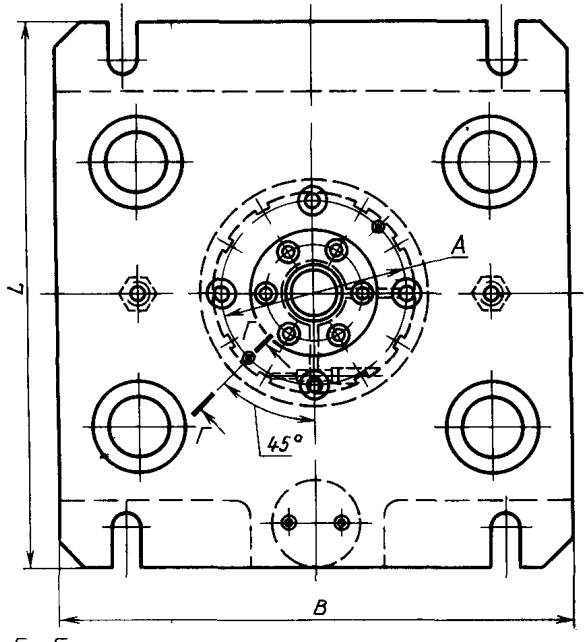
| Обозначение блока | Применяемость | Усилие пресса, кН | $B$ | $L$ | $H$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031 | | 1600 | 430 | 500 | 350 | 324,0 |
| 1001-0032 | | 2500 | 540 | 580 | 410 | 570,0 |
| 1001-0033 | | 3150 | 580 | 640 | | 676,0 |
| 1001-0034 | | 4000 | 700 | 700 | 500 | 1041,0 |

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

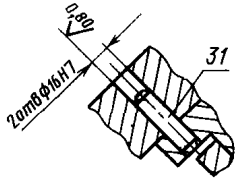

Б-Б
Д
8
9
27
22
19
26
1
25
3
4
5
6
23
Боек нижний
по ГОСТ 19580-80
10
21
20
29
11
7
2
12
13
14
15
H
E
Плита под
штамповая
16
17
28
30
18

Черт. 1

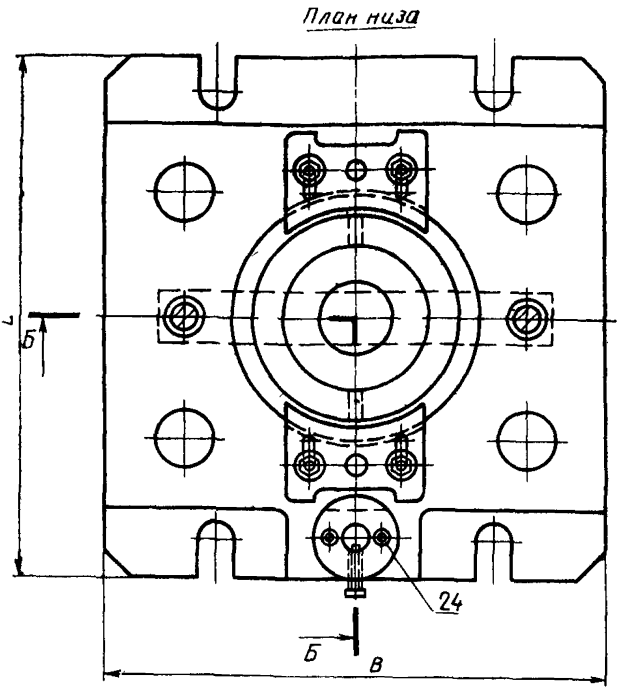
План верха




Г – Г




Черт. 1 (продолжение)




Черт. 1 (продолжение)

Таблица 2

| Обозначение блока | Поз. 1 Плита верхняя Кол. 1 | Поз. 2 Плита нижняя Кол. 1 | Поз. 3 Прокладка Кол. 1 | Поз. 4 Пуансонодержатель Кол. 1 |
|---|---|---|---|---|
| | Обозначение | | | |
| 1001-0031 | 1001-0031/001 | 1001-0031/002 | 1001-0031/003 | 1001-0031/004 |
| 1001-0032 | 1001-0032/001 | 1001-0032/002 | 1001-0032/003 | 1001-0032/004 |
| 1001-0033 | 1001-0033/001 | 1001-0033/002 | 1001-0033/003 | 1001-0033/004 |
| 1001-0034 | 1001-0034/001 | 1001-0034/002 | 1001-0034/003 | 1001-0034/004 |

*Продолжение табл. 2*

| Обозначение блока | Поз. 5 Гайка Кол. 1 | Поз. 6 Боек верхний Кол. 1 | Поз. 7 Обойма Кол. 1 | Поз. 8 Втулка Кол. 4 |
|---|---|---|---|---|
| | Обозначение | | | |
| 1001-0031 | 1001-0031/005 | 1001-0031/006 | 1001-0031/007 | 1001-0031/008 |
| 1001-0032 | 1001-0032/005 | 1001-0032/006 | 1001-0032/007 | 1001-0032/008 |
| 1001-0033 | 1001-0033/005 | 1001-0033/006 | 1001-0033/007 | 1001-0033/008 |
| 1001-0034 | 1001-0034/005 | 1001-0034/006 | 1001-0034/007 | 1001-0034/008 |

*Продолжение табл. 2*

| Обозначение блока | Поз. 9 Колонка Кол. 4 | Поз. 10 Опора Кол. 1 | Поз. 11 Прижим Кол. 2 | Поз. 12 Втулка Кол. 1 |
|---|---|---|---|---|
| | Обозначение | | | |
| 1001-0031 | 1001-0031/009 | 1001-0031/010 | 1001-0031/011 | 1001-0031/012 |
| 1001-0032 | 1001-0032/009 | 1001-0032/010 | 1001-0032/011 | 1001-0032/012 |
| 1001-0033 | 1001-0033/009 | 1001-0033/010 | 1001-0033/011 | 1001-0033/012 |
| 1001-0034 | 1001-0034/009 | 1001-0034/010 | 1001-0034/011 | 1001-0034/012 |

*Продолжение табл. 2*

| Обозначение блока | Поз. 13 Толкатель Кол. 1 | Поз. 14 Заглушка Кол. 1 | Поз. 15 Толкатель Кол. 1 | Поз. 16 Тяга Кол. 2 |
|---|---|---|---|---|
| | Обозначение | | | |
| 1001-0031 | 1001-0031/013 | 1001-0031/014 | 1001-0031/015 | 1001-0031/016 |
| 1001-0032 | 1001-0032/013 | 1001-0032/014 | 1001-0032/015 | 1001-0032/016 |
| 1001-0033 | 1001-0033/013 | 1001-0033/014 | 1001-0033/015 | 1001-0033/016 |
| 1001-0034 | 1001-0034/013 | 1001-0034/014 | 1001-0034/015 | 1001-0034/016 |

*Продолжение табл. 2*

| Обозначение блока | Поз. 17 Упор Кол. 1 | Поз. 18 Коромысло Кол. 1 | Поз. 19 Хвостовик по ГОСТ 16718—71 Кол. 1 | Поз. 20 Болт по ГОСТ 7798—70 Кол. 4 |
|---|---|---|---|---|
| | Обозначение | | | |
| 1001-0031 | 1001-0031/017 | 1001-0031/018 | 1034-0763 | М16×50.58 |
| 1001-0032 | 1001-0032/017 | 1001-0032/018 | | |
| 1001-0033 | 1001-0033/017 | 1001-0033/018 | | М20×55.58 |
| 1001-0034 | 1001-0034/017 | 1001-0034/018 | | |

*Продолжение табл. 2*

| Обозначение блока | Поз. 21 Винт по ГОСТ 1486—75 Кол. 1 | Поз. 22 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 6 | Поз. 23 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 1 | Поз. 24 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 2 |
|---|---|---|---|---|
| | Обозначение | | | |
| 1001-0031 | М8×30.58 | М12×20.58 | М12×40.58 | М12×60.58 |
| 1001-0032 | М8×35.58 | | | М12×70.58 |
| 1001-0033 | М8×45.58 | | | М16×70.58 |
| 1001-0034 | М8×50.58 | | | |

*Продолжение табл. 2*

| Обозначение блока | Поз. 25 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 2 | Поз. 26 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 4 | Поз. 27 Гайка по ГОСТ 5915—70 Кол. 2 | Поз. 28 Гайка по ГОСТ 5915—70 Кол. 4 |
|---|---|---|---|---|
| | Обозначение | | | |
| 1001-0031 | М12×70.58 | М16×70.58 | М24.5 | М24.5 |
| 1001-0032 | М12×90.58 | М16×90.58 | | |
| 1001-0033 | М16×90.58 | | | |
| 1001-0034 | М16×100.58 | М16×100.58 | | |

*Продолжение табл. 2*

| Обозначение блока | Поз. 29 Шайба по ГОСТ 11371—78 Кол. 4 | Поз. 30 Шайба по ГОСТ 11371—78 Кол. 4 | Поз. 31 Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 2 |
|---|---|---|---|
| | Обозначение | | |
| 1001-0031 | 16.01.05 | 24.01.05 | 16m6×80 |
| 1001-0032 | | | |
| 1001-0033 | 20.01.05 | | |
| 1001-0034 | | | |

Пример условного обозначения блока размером $B=430$ мм:

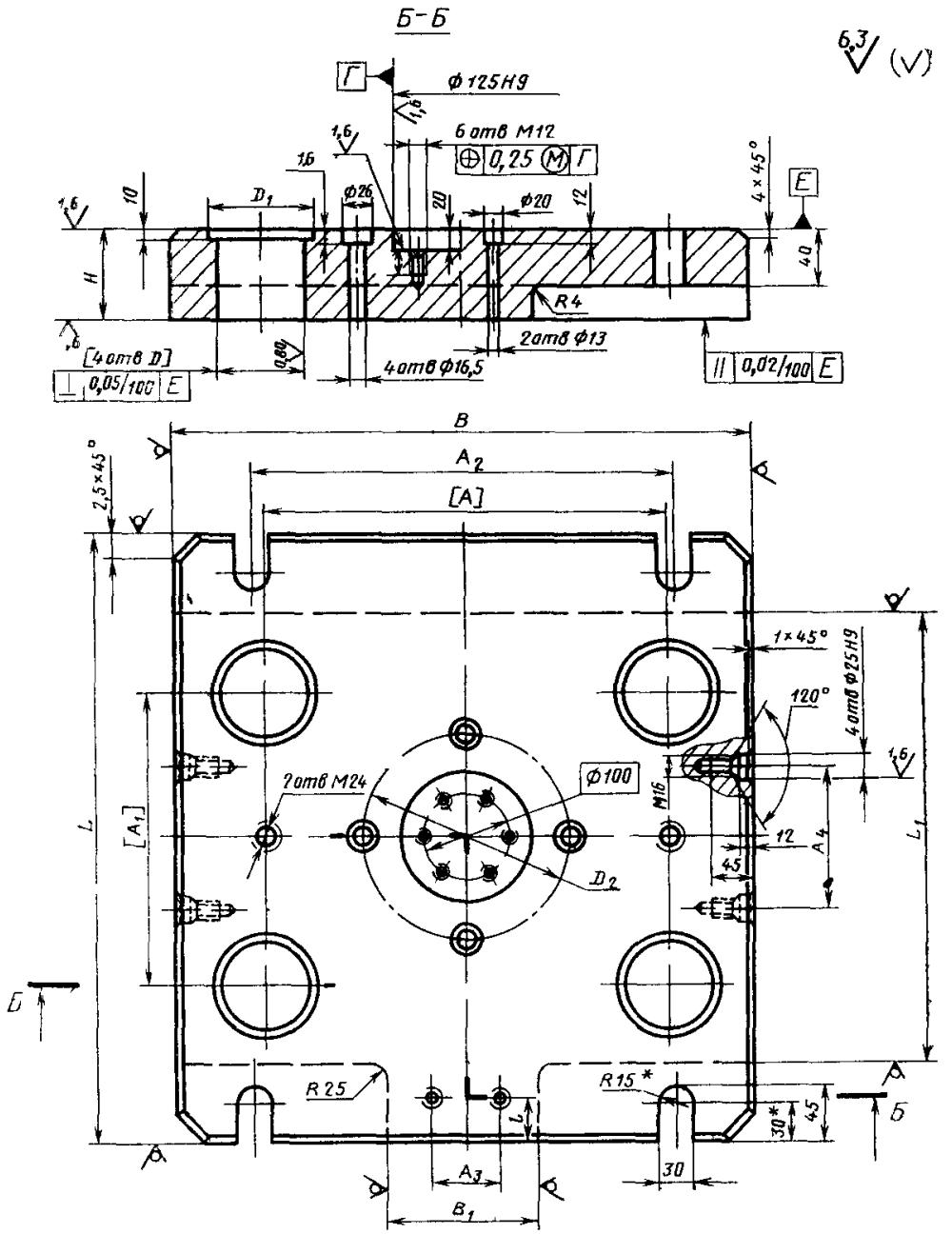
*Блок 1001-0031 ГОСТ 19579—88*

2.1. Допуск параллельности поверхности *Д* относительно поверхности *Е* на длине 100 мм 0,02 мм.

2.2. Маркировать: товарный знак предприятия-изготовителя, обозначение блока, обозначение настоящего стандарта.

2.3. Компоновка блоков универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах дана в справочном приложении.

3. Конструкция и размеры верхней плиты (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.




* Размер для справок

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

| Обозначение плиты | $B$ | $B_1$ | $L$ | $L_1$ | $l$ | $H$ | $A$ | $A_1$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/001 | 430 | 140 | 500 | 360 | 40 | 60 | 300 | 260 |
| 1001-0032/001 | 540 | | 580 | 440 | 45 | 80 | 370 | 280 |
| 1001-0033/001 | 580 | 160 | 640 | 490 | 55 | | 420 | 320 |
| 1001-0034/001 | 700 | 200 | 700 | 560 | 60 | 90 | 460 | 360 |

*Продолжение табл. 3*

| Обозначение плиты | $A_2$ | $A_3$ | $A_4$ | $D$ (поле допуска H7) | $D_1$ | $D_2$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/001 | 300 | 56 | 140 | 71 | 82 | 170 | 74,0 |
| 1001-0032/001 | 300 | 63 | | 85 | 96 | 200 | 136,6 |
| 1001-0033/001 | 400 | 71 | 200 | | | 225 | 167,3 |
| 1001-0034/001 | 600 | 80 | 300 | 110 | 121 | 245 | 248,8 |

Пример условного обозначения верхней плиты размером $B$=430 мм:

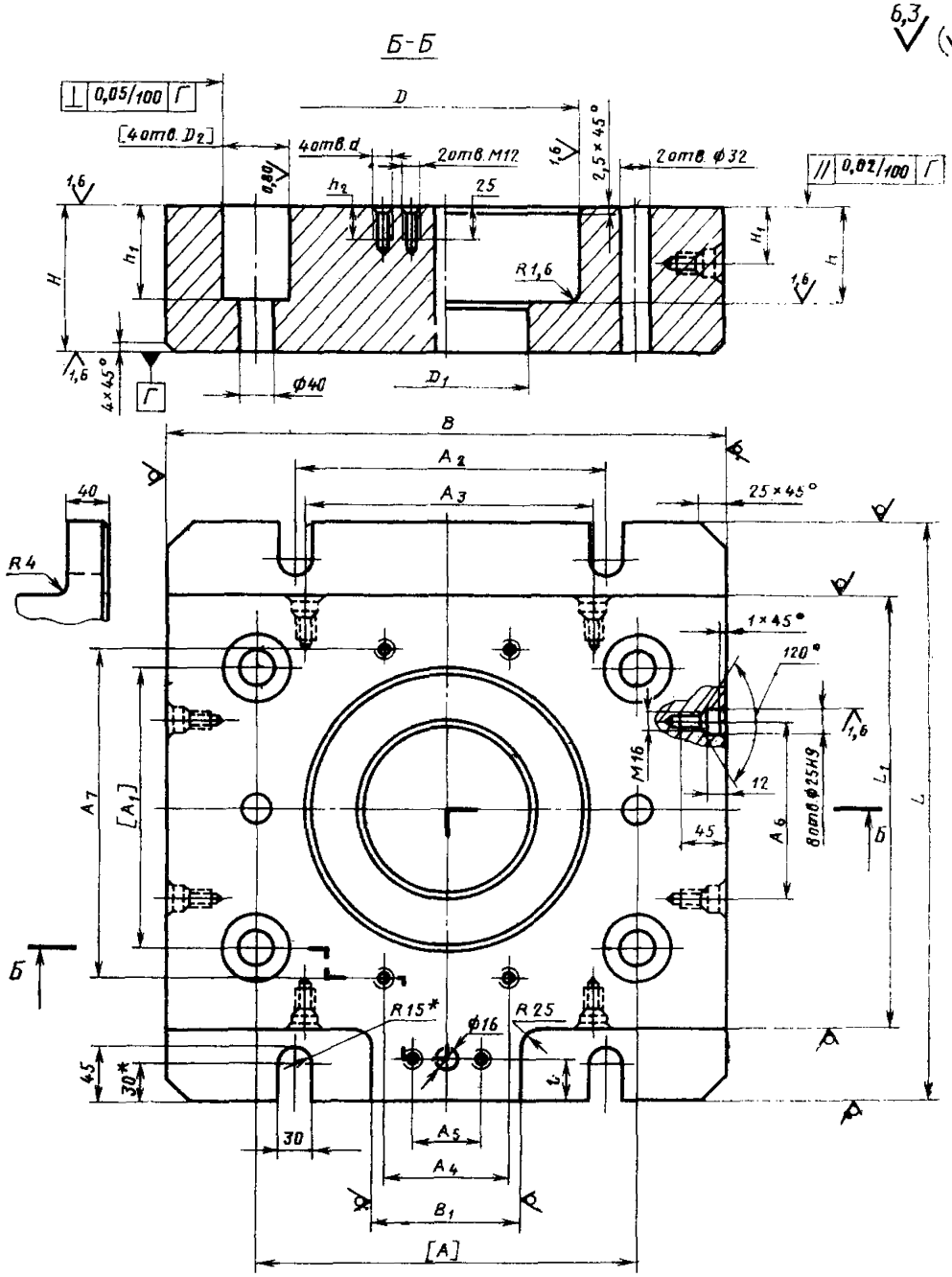
*Плита верхняя 1001-0031/001 ГОСТ 19579—80*

3.1. Материал — сталь марки 45Л по ГОСТ 977—75.

3.2. Допускаемые отклонения по размерам отливки — по ГОСТ 2009—55.

3.3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с плитой (поз. 2).

4. Конструкция и размеры нижней плиты (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.




* Размер для справок

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

| Обозначение плиты | $B$ | $B_1$ | $L$ | $L_1$ | $H$ | $H_1$ | $D$ (поле допуска H9) | $D_1$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/002 | 430 | 140 | 500 | 360 | 125 | 50 | 220 | 171 |
| 1001-0032/002 | 540 | | 580 | 440 | 140 | | 270 | 211 |
| 1001-0033/002 | 580 | 160 | 640 | 490 | | | 290 | 231 |
| 1001-0034/002 | 700 | 200 | 700 | 560 | 175 | 80 | 320 | 261 |

*Продолжение табл. 4*

| Обозначение плиты | $D_2$ (поле допуска H7) | $d$ | $A$ | $A_1$ | $A_2$ | $A_3$ | $A_4$ | $A_5$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/002 | 50 | M16 | 300 | 260 | 300 | 200 | 90 | 56 |
| 1001-0032/002 | 63 | | 370 | 280 | | 280 | 100 | 63 |
| 1001-0033/002 | | M20 | 420 | 320 | | 250 | 120 | 71 |
| 1001-0034/002 | 80 | | 460 | 360 | 600 | 360 | 140 | 80 |

*Продолжение табл. 4*

| Обозначение плиты | $A_6$ | $A_7$ | $l$ | $h$ | $h_1$ | $h_2$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/002 | 180 | 280 | 40 | 75 | 90 | 32 | 154,0 |
| 1001-0032/002 | | 320 | 45 | 90 | | | 263,0 |
| 1001-0033/002 | 250 | 340 | 55 | | | 40 | 297,0 |
| 1001-0034/002 | 320 | 360 | 60 | 120 | 125 | | 500,0 |

Пример условного обозначения нижней плиты размером $B=430$ мм:

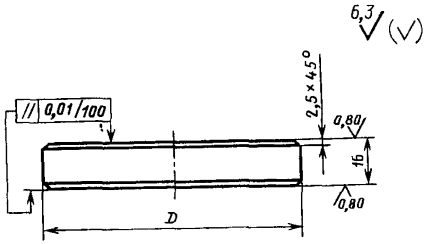
*Плита 1001-0031/002 ГОСТ 19579—80*

4.1. Материал — сталь марки 45Л по ГОСТ 977—75.

4.2. Допускается отклонения по размерам отливки — по ГОСТ 2009—55.

4.3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с плитой (поз. 1).

5. Конструкция и размеры прокладки (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.




Черт. 4

Таблица 5

| Обозначение прокладки | *D*, мм | Масса, кг, не более |
|---|---|---|
| 1001-0031/003 | 120 | 1,3 |
| 1001-0032/003 | 150 | 2,1 |
| 1001-0033/003 | 175 | 2,8 |
| 1001-0034/003 | 195 | 3,5 |

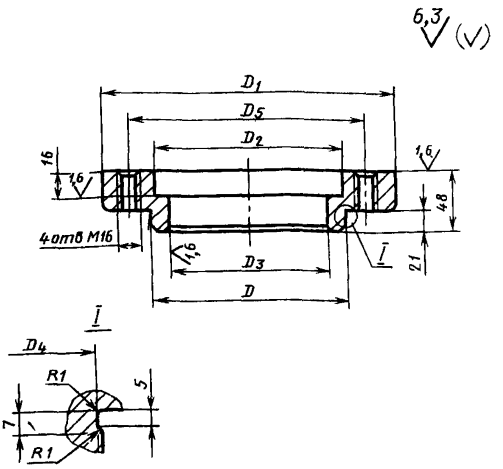
Пример условного обозначения прокладки размером $D=120$ мм:

*Прокладка 1001-0031/003 ГОСТ 19579—80*

5.1. Материал — сталь марки У10А по ГОСТ 1435—74.

5.2. Твердость HRC 48...52.

6. Конструкция и размеры пуансонодержателя (поз. 4) должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.




Черт. 5

Таблица 6

Размеры в мм

| Обозначение пуансонодержателя | $D$ | $D_2$ | $D_3$ | $D_5$ (поле допуска H9) | $D_4$ | $D_6$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/004 | М125×2 | 205 | 122 | 100 | 122 | 170 | 5,9 |
| 1001-0032/004 | М155×2 | 235 | 152 | 130 | 152 | 200 | 7,2 |
| 1001-0033/004 | М180×2 | 260 | 177 | 150 | 177 | 225 | 10,0 |
| 1001-0034/004 | М200×2 | 280 | 197 | 170 | 197 | 245 | 12,0 |

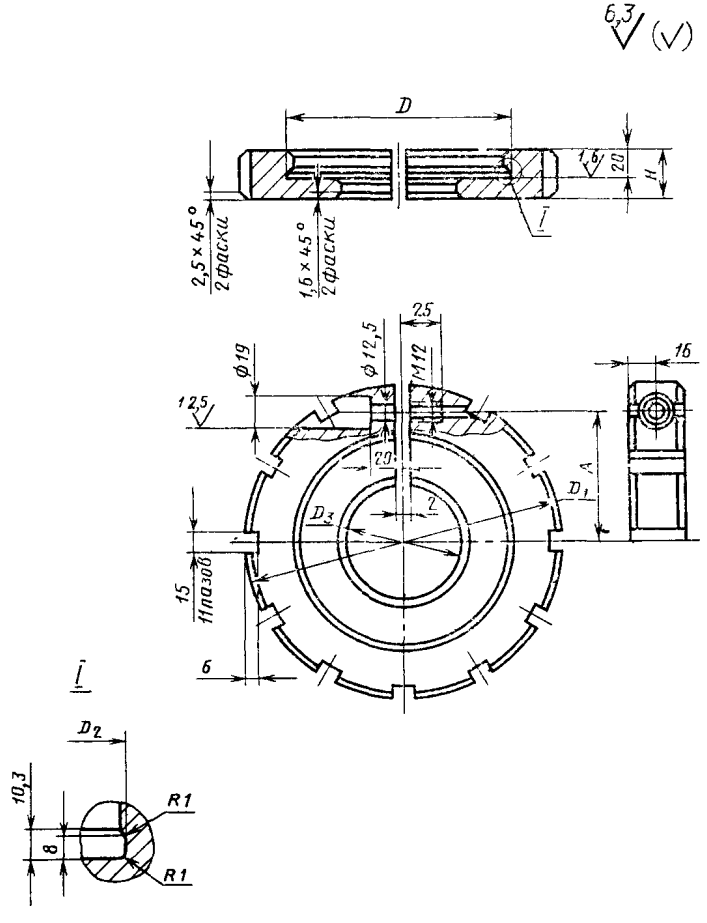
Пример условного обозначения пуансонодержателя размером $D$=М125×2:

*Пуансонодержатель 1001-0031/004 ГОСТ 19579—80*

6.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

6.2. Твердость — HRC 35...40.

7. Конструкция и размеры специальной гайки (поз. 5) должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 7.


6,3
D
1,6
20
H
I
2,5×45°
2 фаски
1,6×45°
2 фаски
2,5
ф19
ф12,5
M12
16
12,5
20
A
D1
D3
2
15
11 пазов
6
I
D2
10,3
8
R1
R1

Черт. 6

Таблица 7

Размеры в мм

| Обозначение гайки | $D_1$ | $D$ | $D_2$ | $D_3$ | $A$ | $H$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/005 | 185 | М125×2 | 125,5 | 65 | 78 | 30 | 4,1 |
| 1001-0032/005 | 215 | М155×2 | 155,5 | 80 | 93 | 35 | 6,2 |
| 1001-0033/005 | 240 | М180×2 | 180,5 | 95 | 105 | | 7,6 |
| 1001-0034/005 | 260 | М200×2 | 200,5 | 105 | 115 | | 10,4 |

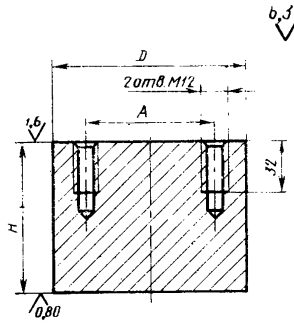
Пример условного обозначения гайки размером $D$=М125×2:

*Гайка 1001-0031/005 ГОСТ 19579—80*

7.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

7.2. Твердость — HRC 30...35.

8. Конструкция и размеры бойка (поз. 6) должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 8.




Черт. 7

Таблица 8

Размеры в мм

| Обозначение бойка | $D$ | $H$ | $A$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/006 | 80 | 45 | 56 | 2,3 |
| 1001-0032/006 | 90 | 65 | 63 | 3,2 |
| 1001-0033/006 | 110 | | 71 | 4,8 |
| 1001-0034/006 | 120 | 80 | 80 | 7,1 |

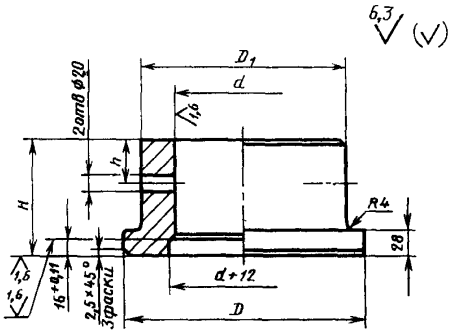
Пример условного обозначения бойка размером $D$=80 мм:

*Боек 1001-0031/006 ГОСТ 19579—80*

8.1. Материал — сталь марки 5ХНМ по ГОСТ 5950—73.

8.2. Твердость — HRC 37...41.

9. Конструкция и размеры обоймы (поз. 7) должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 9.




Черт. 8

Таблица 9

Размеры в мм

| Обозначение обоймы | D (поле допуска h9) | $D_1$ | d (поле допуска H9) | H | h | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/007 | 220 | 180 | 120 | 100 | 40 | 13,5 |
| 1001-0032/007 | 270 | 230 | 160 | 130 | 50 | 27,0 |
| 1001-0033/007 | 280 | 250 | 180 | 135 | | 29,3 |
| 1001-0034/007 | 320 | 280 | 200 | 160 | 60 | 41,5 |

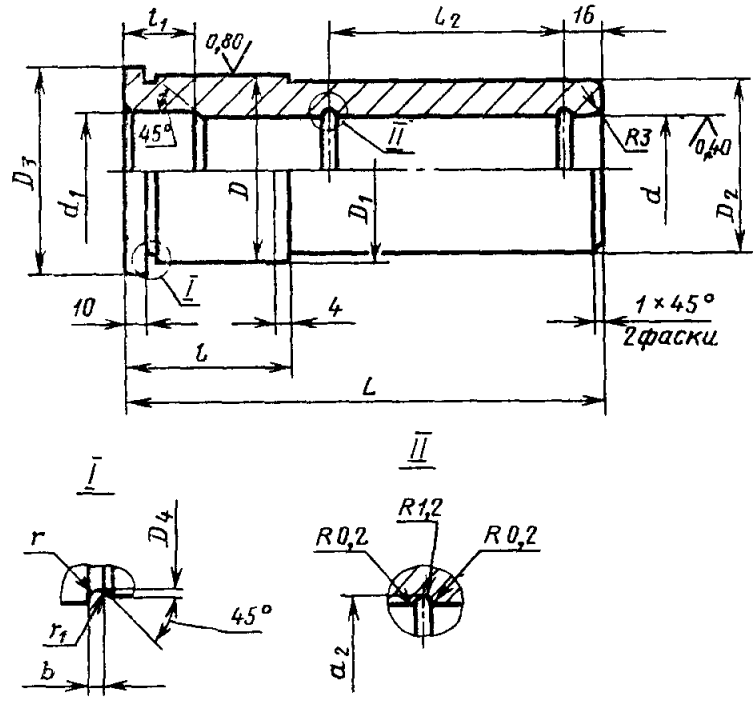
Пример условного обозначения обоймы размерами $D=220$ мм, $H=100$ мм:

*Обойма 1001-0031/007 ГОСТ 19579—80*

9.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

9.2. Твердость — HRC 40...45.

10. Конструкция и размеры втулки (поз. 8) должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 10.




Черт. 9

Таблица 10

Размеры в мм

| Обозначение втулки | $d$ (поле допуска H9) | $d_1$ | $d_2$ | $D$ (поле допуска г6) | $D_1$ (поле допуска h9) | $D_2$ | $D_3$ | $D_4$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/008 | 50 | 51 | 51,5 | 71 | 71 | 70 | 80 | 70 |
| 1001-0032/008 | 63 | 64 | 64,5 | 85 | 85 | 84 | 95 | 84 |
| 1001-0033/008 | | | | | | | | |
| 1001-0034/008 | 80 | 81 | 81,5 | 110 | 110 | 109 | 120 | 109 |

*Продолжение табл. 10*

| Обозначение втулки | $L$ | $l$ | $l_1$ | $l_2$ | $b$ | $r$ | $r_1$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/008 | 190 | 60 | 45 | 100 | 5 | 1,6 | 0,5 | 2,9 |
| 1001-0032/008 | 240 | 80 | 80 | 120 | | | | 9,7 |
| 1001-0033/008 | | | | | | | | |
| 1001-0034/008 | 300 | 90 | 110 | 150 | 8 | 2,0 | 1,0 | 10,4 |

Пример условного обозначения втулки размерами $d=50$ мм, $L=190$ мм:

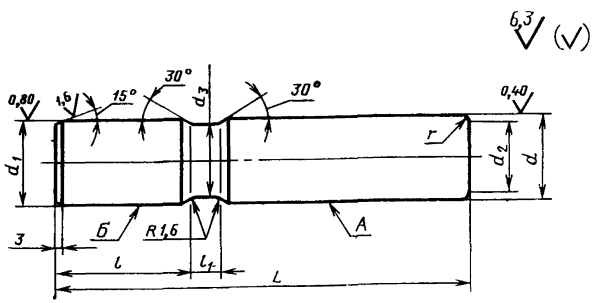
*Втулка 1001-0031/008 ГОСТ 19579—80*

10.1. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74.

10.2. Цементировать на глубину 0,6—1,2 мм; твердость — HRC 58...62.

10.3. Допуск нецилиндричности поверхности отверстия по 8-й степени точности.

11. Конструкция и размеры колонки (поз. 9) должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 11.




Черт. 10

Таблица 11

Размеры в мм

| Обозначение втулки | $d$ (поле допуска e8) | $d_1$ (поле допуска g6) | $d_2$ | $d_3$ | $L$ | $l$ | $l_1$ | $r$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/009 | 50 | 50 | 42 | 48,8 | 300 | 90 | 10 | 8 | 4,6 |
| 1001-0032/009 | 63 | 63 | 56 | 61,8 | 340 | | 16 | | 8,3 |
| 1001-0033/009 | | | | | | | | | |
| 1001-0034/009 | 80 | 80 | 72 | 78,8 | 440 | 125 | | 12 | 16,5 |

Пример условного обозначения колонки размерами $d=50$ мм, $L=300$ мм:

*Колонка 1001-0031/009 ГОСТ 19579—80*

11.1. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74.

11.2. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм, твердость HRC 58...62.

11.3. Допуск нецилиндричности поверхности *А* и *Б*—по 8-й степени точности.

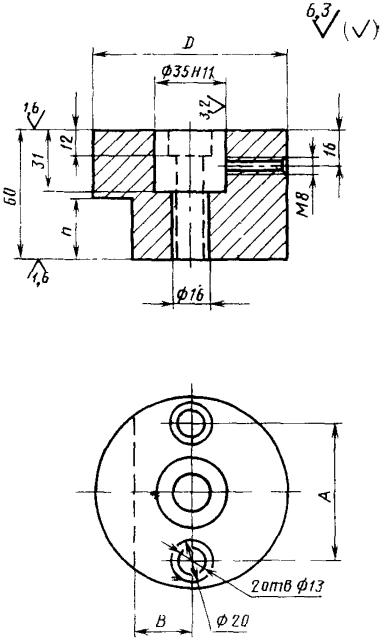
11.4. Допуск радиального биения поверхности *А* и *Б*—по 5-й степени точности.

12. Конструкция и размеры опоры (поз. 10) должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 12.

Таблица 12

Размеры в мм

| Обозначение опоры | $D$ | $h$ | $B$ | $A$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/010 | 80 | 28 | 25 | 56 | 1,0 |
| 1001-0032/010 | 90 | | | 63 | 1,4 |
| 1001-0033/010 | 110 | 32 | 35 | 71 | 2,0 |
| 1001-0034/010 | 120 | | | 80 | 2,4 |




Черт. 11

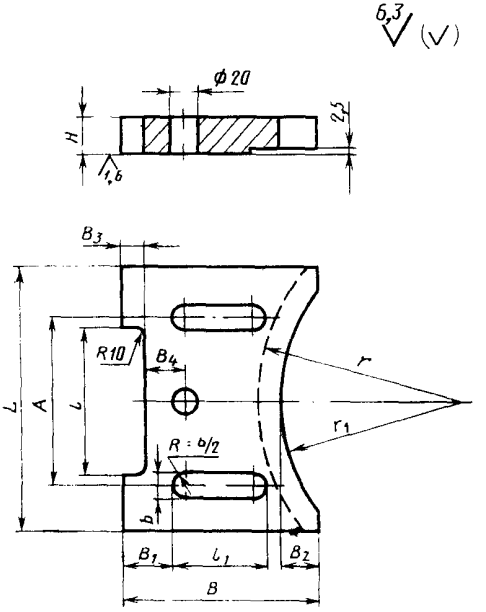
Пример условного обозначения опоры размером $D = 80$ мм:

*Опора 1001-0031/010 ГОСТ 19579—80*

12.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

12.2. Твердость — HRC 35...40.

13. Конструкция и размеры прижима (поз. 11) должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 13.




Черт. 12

Таблица 13

Размеры в мм

| Обозначение прижима | B | $B_1$ | $B_2$ | $B_3$ | $B_4$ | h | H |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/011 | 110 | 30 | 25 | 16 | 25 | 140 | 25 |
| 1001-0032/011 | 115 | 40 | | | 36 | 160 | |
| 1001-0033/011 | 135 | 50 | 32 | 25 | | 180 | 30 |
| 1001-0034/011 | 140 | 60 | | 30 | 40 | 200 | |

*Продолжение табл. 13*

| Обозначение прижима | $A$ | $l$ | $l_1$ | $b$ | $r$ | $r_1$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/011 | 90 | 80 | 40 | 17 | 112 | 95 | 2,4 |
| 1001-0032/011 | 100 | 90 | | | 137 | 120 | 3,0 |
| 1001-0033/011 | 120 | 110 | 45 | 22 | 147 | 130 | 4,6 |
| 1001-0034/011 | 140 | 120 | | | 162 | 145 | 5,0 |

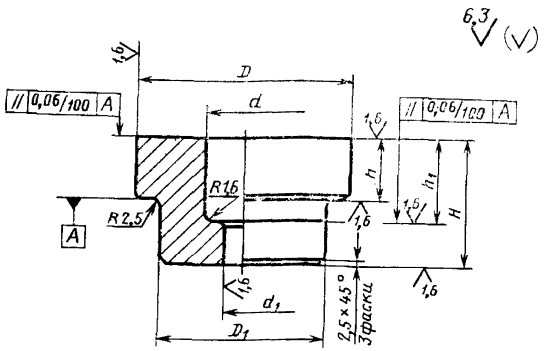
Пример условного обозначения прижима размерами $B=110$ мм, $L=140$ мм, $H=25$ мм:

*Прижим 1001-0031/011 ГОСТ 19579—80*

13.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

13.2. Твердость — HRC 35...40.

14. Конструкция и размеры втулки (поз. 12) должны соответствовать указанным на черт. 13 и в табл. 14.




Черт. 13

Таблица 14

Размеры в мм

| Обозначение втулки | $D$ (поле допуска h9) | $D_1$ | $d$ | $d_1$ (поле допуска H12) | $H$ | $h$ | $h_1$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/012 | 220 | 170 | 60 | 30 | 100 | 50 | 75 | 22,0 |
| 1001-0032/012 | 270 | 210 | 75 | 40 | 115 | 65 | 85 | 39,6 |
| 1001-0033/012 | 290 | 230 | 90 | 50 | | | | 50,2 |
| 1001-0034/012 | 320 | 260 | 100 | 60 | 150 | 95 | 110 | 75,2 |

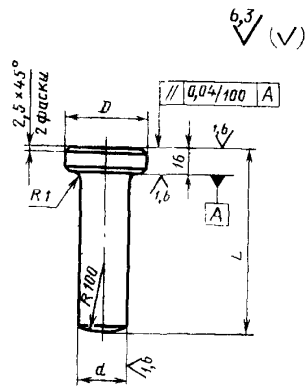
Пример условного обозначения втулки размером $D=220$ мм:

*Втулка 1001-0031/012 ГОСТ 19579—80*

14.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

14.2. Твердость — HRC 40...45.

15. Конструкция и размеры толкателя (поз. 13 и 15) должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 15.




Черт. 14

Таблица 15

Размеры в мм

| Обозначение толкателя | $D$ | $d$ (поле допуска h12) | $L$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/013 | 58 | 30 | 100 | 0,8 |
| 1001-0031/013 | 38 | | 120 | |
| 1001-0032/013 | 73 | 40 | 115 | 1,4 |
| 1001-0032/013 | 48 | | 140 | |
| 1001-0033/013 | 88 | 50 | 115 | 2,2 |
| 1001-0033/013 | 58 | | 140 | |
| 1001-0034/013 | 98 | 60 | 150 | 3,8 |
| 1001-0034/013 | 68 | | 160 | 3,6 |

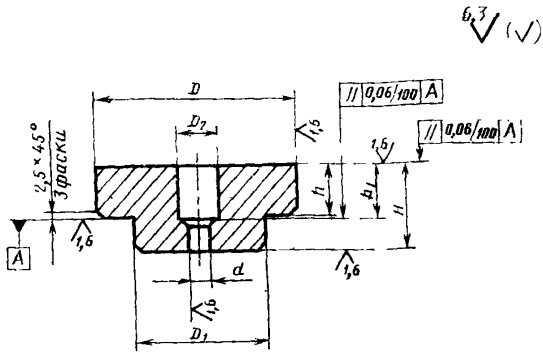
Пример условного обозначения толкателя размерами $D=58$ мм, $L=100$ мм:

*Толкатель 1001-0031/013 ГОСТ 19579—80*

15.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

15.2. Твердость — HRC 40...45.

16. Конструкция и размеры заглушки (поз. 14) должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 16.




Черт. 15

Таблица 16

Размеры в мм

| Обозначение заглушки | D (поле допуска h12) | $D_1$ | $D_2$ | d (поле допуска H12) | H | h | $h_2$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/014 | 190 | 130 | 40 | 30 | 120 | 60 | 75 | 18,6 |
| 1001-0032/014 | 250 | 190 | 50 | 40 | 140 | 70 | 85 | 40,7 |
| 1001-0033/014 | 280 | 220 | 60 | 50 | | 75 | | 52,7 |
| 1001-0034/014 | 300 | 230 | 70 | 60 | 160 | 80 | 110 | 66,1 |

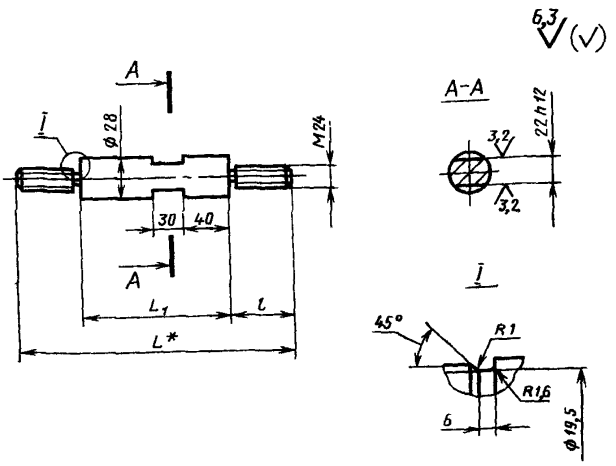
Пример условного обозначения заглушки размером $D=190$ мм:

*Заглушка 1001-0031/014 ГОСТ 19579—80*

16.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

16.2. Твердость — HRC 40...45.

17. Конструкция и размеры тяги (поз. 16) должны соответствовать указанным на черт 16 и в табл. 17.




* Размер для справок

Черт. 16

Таблица 17

Размеры в мм

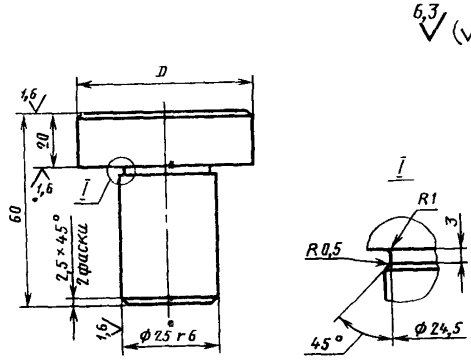
| Обозначение тяги | $L$ | $L_1$ | $l$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/016 | 730 | 570 | 80 | 3,3 |
| 1001-0032/016 | 850 | 670 | 90 | 3,8 |
| 1001-0033/016 | 860 | 680 | | 3,9 |
| 1001-0034/016 | 1010 | 810 | 100 | 4,6 |

Пример условного обозначения тяги размером $L$=730 мм:

*Тяга 1001-0031/016 ГОСТ 19579—80*

17.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

18. Конструкция и размеры упора (поз. 17) должны соответствовать указанным на черт. 17 и в табл. 18.




Черт. 17

Таблица 18

| Обозначение упора | *D*, мм | Масса, кг, не более |
|---|---|---|
| 1001-0031/017 | 50 | 0,3 |
| 1001-0032/017 | 60 | 0,5 |
| 1001-0033/017 | 70 | 0,8 |
| 1001-0034/017 | 80 | 1,1 |

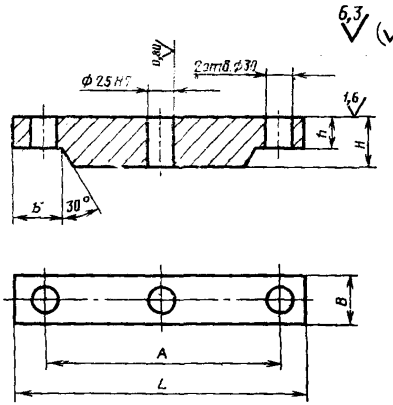
Пример условного обозначения упора размером *D*=50 мм:

*Упор 1001-0031/017 ГОСТ 19579—80*

18.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

18.2. Твердость — HRC 40...45.

19. Конструкция и размеры коромысла (поз. 18) должны соответствовать указанным на черт. 18 и в табл. 19.




Черт. 18

Таблица 19

Размеры в мм

| Обозначение коромысла | L | B | H | h | b | A | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1001-0031/018 | 360 | 60 | 55 | 35 | 65 | 300 | 8,5 |
| 1001-0032/018 | 430 | | 60 | 40 | | 370 | 11,2 |
| 1001-0033/018 | 490 | 70 | 70 | 50 | 70 | 420 | 17,1 |
| 1001-0034/018 | 540 | 80 | 80 | 60 | 80 | 460 | 25,6 |

Пример условного обозначения коромысла размером $L$=360 мм:

*Коромысло 1001-0031/018 ГОСТ 19579—80*

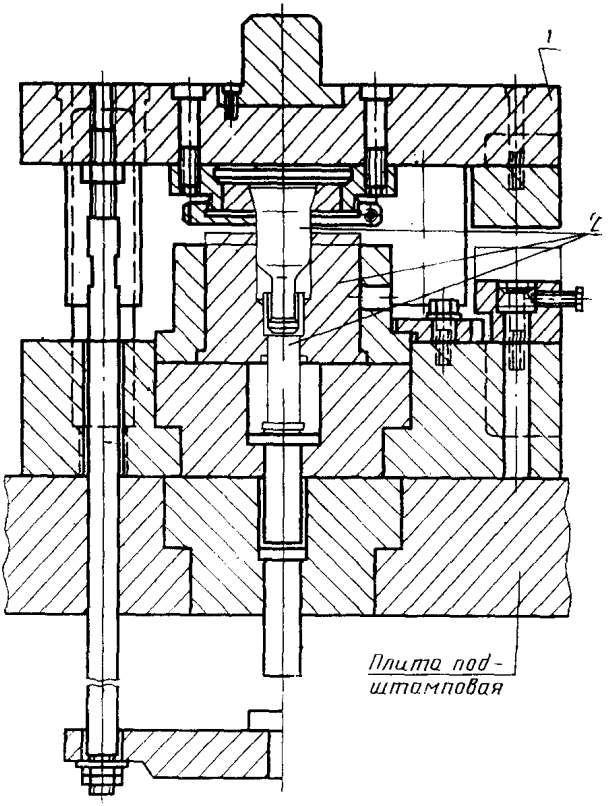
19.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

19.2. Твердость — HRC 35...40.

20. Технические требования — по ГОСТ 19584—80.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Справочное*

**Компоновка блоков универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах**

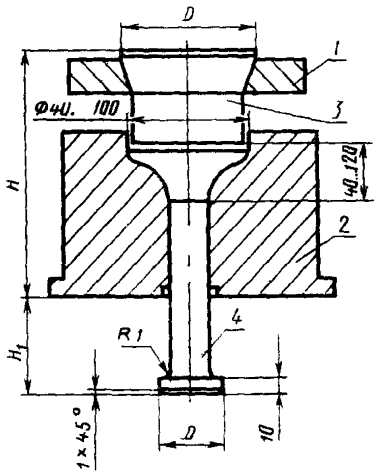



*1* — блок по ГОСТ 19579—80; *2* — сменные детали

Черт. 1

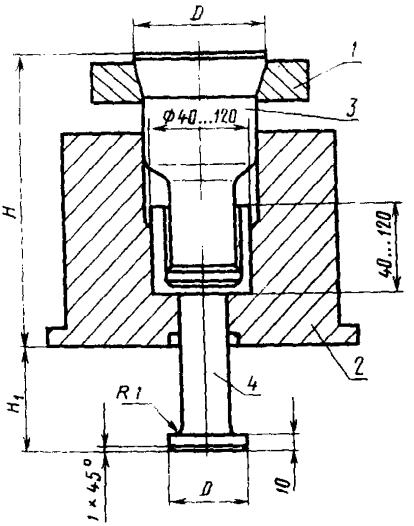
Сменные детали и их размеры указаны на черт. 2—5 и в табл. 1.

**Сменные детали для операций прямого выдавливания**



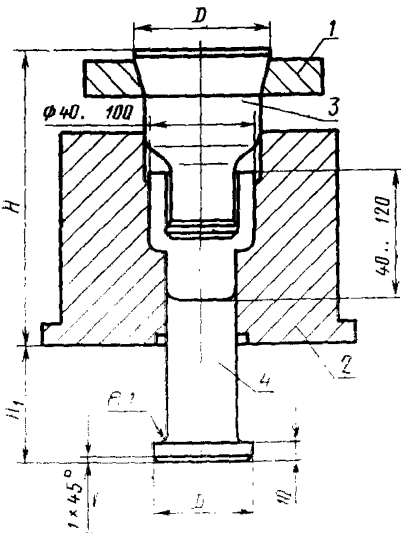

Черт. 2

**Сменные детали для операций обратного выдавливания**



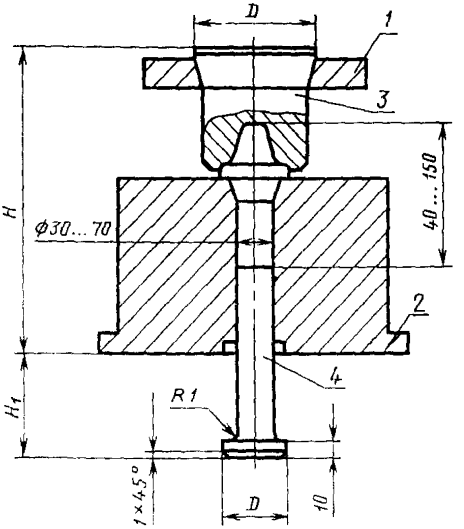

Черт. 3

**Сменные детали для операций комбинированного выдавливания**




Черт. 4

**Сменные детали для операций высадки**



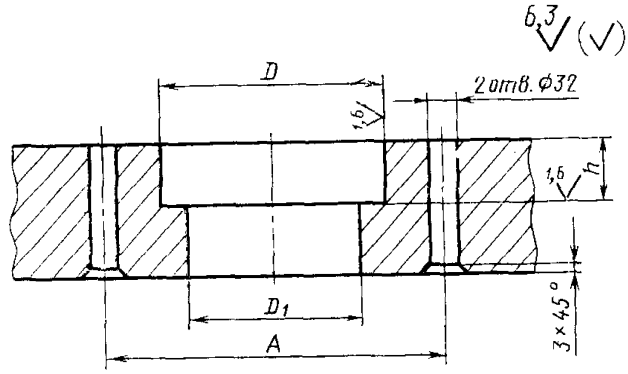

Черт. 5

Таблица 1

| Блок | Поз. 1 Кольцо прижимное по ГОСТ 19581—80 Кол. 1 | Поз. 2 Матрица-заготовка по ГОСТ 19582—80 Кол. 1 | Поз. 3 Пуансон по ГОСТ 19583—80 Кол. 1 | Поз. 4 Выталкиватель Кол. 1 | $H$ | $H_1$ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Обозначения | | Диаметр $D$, мм | | мм | |
| 1001-0031 | 1040-0241<br>1040-0254 | 1100-0021 | 47 | 35 | 174 | 59 |
| | 1040-0242<br>1040-0255 | 1100-0022 | 62 | 45 | | |
| | 1040-0243<br>1040-0256 | 1100-0023 | 77 | 58 | | |
| 1001-0032 | 1040-0244<br>1040-0257 | 1100-0024 | 57 | 45 | 199 | 69 |
| | 1040-0245<br>1040-0258 | 1100-0025 | 77 | 60 | | |
| | 1040-0246<br>1040-0259 | 1100-0026 | 92 | 73 | | |
| 1001-0033 | 1040-0247<br>1040-0261 | 1100-0027 | 67 | 55 | 199 | 69 |
| | 1040-0248<br>1040-0262 | 1100-0028 | 87 | 70 | | |
| | 1040-0249<br>1040-0263 | 1100-0029 | 107 | 88 | | |
| 1001-0034 | 1040-0251<br>1040-0264 | 1100-0031 | 77 | 65 | 244 | 94 |
| | 1040-0252<br>1040-0265 | 1100-0032 | 97 | 80 | | |
| | 1040-0253<br>1040-0266 | 1100-0033 | 117 | 98 | | |

Обработка подштамповых плит для установки блоков и ее размеры указаны на черт. 6 и в табл. 2.

**Обработка подштамповых плит для установки блоков**




Черт. 6

Таблица 2

Размеры в мм

| Усилие пресса, кН | *D* (поле допуска H12) | $D_1$ | *A* | *h* |
|---|---|---|---|---|
| 1600 | 190 | 130 | 300 | 60 |
| 2500 | 250 | 190 | 370 | 70 |
| 3150 | 280 | 220 | 420 | 75 |
| 4000 | 300 | 230 | 460 | 80 |

**Изменение № 1 ГОСТ 19579—80 Блоки универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.12.86 № 4532**

**Дата введения 01.07.87**

Пункт 2. Таблица 2. Графу «Поз. 9. Колонка. Кол. 4» изложить в новой редакции:

| Обозначение блока | Поз. 9 Колонка по ГОСТ 13119—81 Кол. 4 |
|---|---|
| | Обозначение |
| 1001—0031 | 1030—5621 |
| 1001—0032 | 1030—5716 |
| 1001—0033 | 1030—5716 |
| 1001—0034 | 1030—5818 |

заменить ссылки: ГОСТ 1486—75 на ГОСТ 1486—84, ГОСТ 11738—72 на ГОСТ 11738—84;

графа «Поз. 20. Болт по ГОСТ 7798—70. Кол. 4». Заменить обозначения: М 16×50.58 на М 16—6$g$×50.58, М 20×55.58 на М 20—6 $g$×55.58;

графа «Поз. 21. Винт по ГОСТ 1486—84. Кол. 1». Заменить обозначения: М8×30.58 на ВМ8—6$g$×30.14Н, М8×35.58 на ВМ8—6$g$×35.14Н, М8×45.58 на ВМ8—6$g$×50.14Н;

графа «Поз. 22. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 6». Заменить обозначение: М12×20.58 на М12—6$g$×20.88;

графа «Поз. 23. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 1». Заменить обозначение: М12×40.58 на М12—6$g$×40.88;

графа «Поз. 24. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 2». Заменить обозначения: М12×60.58 на М12—6$g$×60.88, М12×70.58 на М12—6$g$×70.88, М16×70.58 на М16—6$g$×70.88;

*(Продолжение см. с. 76)*

графа «Поз. 25. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 2». Заменить обозначения: М12×70.58 на М12—6*g*×70.88, М12×90.58 на М12—6*g*×90.88, М16×90.58 на М16—6*g*×90.88, М16×100.58 на М16—6*g*×100.88;

графа «Поз. 26. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 4». Заменить обозначения: М16×70.58 на М16—6*g*×70.88, М16×90.58 на М16—6*g*×90.88, М16×100.58 на М16—6*g*×100.88.

Пункт 3. Чертеж 2. Разрез Б-Б. Заменить обозначение позиционного допуска: 0,25 на ∅0,25.

Пункт 4. Таблица 4. Для плиты 1001-0031/002 заменить размер $h_1$: 90 на 80.

Пункт 5.2. Заменить значение: HRC 48...52 на 49...53 $HRC_э$.

Пункт 6. Чертеж 5. Вид 1. Заменить размер: 5 на 4,5.

Пункты 6.2, 12.2, 13.2, 19.2. Заменить значение: HRC 35...40 на 37...42 $HRC_э$.

Пункт 7.2. Заменить значение: HRC 30...35 на 32...37 $HRC_э$.

Пункт 8.2. Заменить значение: HRC 37...41 на 39...43 $HRC_э$.

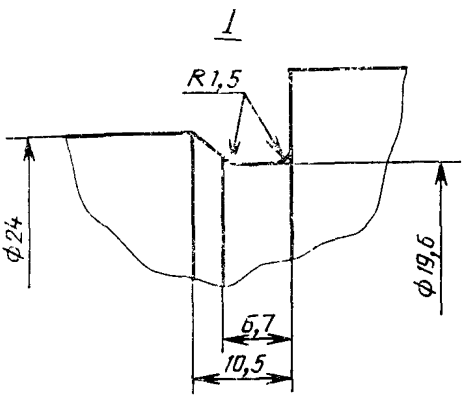
Пункты 9.2, 14.2, 15.2, 16.2, 18.2. Заменить значение: HRC 40...45 на 42...47 $HRC_э$.

Пункт 10.2. Заменить значение: HRC 58...62 на 59...63 $HRC_э$.

Пункт 10.3 после слов «степени точности» дополнить словами: «по ГОСТ 25069—81».

Пункты 11—11.4, чертеж 10, таблицу 11 исключить.

Пункт 17. Чертеж 16. Вид 1 заменить новым:




(ИУС № 4 1987 г.)

gost.e-ecolog.ru