

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОЛЬЦА ПРИЖИМНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИ-  
ВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ  
ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ

## Конструкция и размеры

Pressure pads of general purpose adjusting  
hammer dies for precision die forging by means  
of crank presses. Design and dimensions

ГОСТ  
19581-80Взамен  
ГОСТ 19581-74

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

*срок действия не  
считается истекшим 4-87*

1. Настоящий стандарт распространяется на прижимные кольца, предназначенные для крепления пуансонов в блоках универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки по ГОСТ 19579-80.

2. Кольца должны изготавливаться исполнениями:

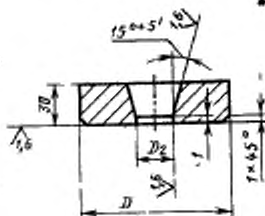
1 — кольца, применяемые при штамповке с направлением пуансона по матрице;

2 — кольца, применяемые при штамповке без направления пуансона по матрице.

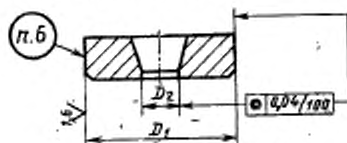
3. Конструкция и размеры прижимных колец должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

6.3 (✓)



Исполнение 2



Размеры в мм

| Обозначение прижимного кольца |              | Применяемость | D   | D <sub>1</sub> D <sub>2</sub> |     | Масса, кг, не более |              |
|-------------------------------|--------------|---------------|-----|-------------------------------|-----|---------------------|--------------|
| Исполнение 1                  | Исполнение 2 |               |     | Поле допуска                  |     | Исполнение 1        | Исполнение 2 |
|                               |              |               |     | e8                            | H9  |                     |              |
| 1040-0241                     | 1040-0254    |               | 98  | 100                           | 30  | 1,5                 | 1,6          |
| 1040-0242                     | 1040-0255    |               |     |                               | 45  | 1,3                 | 1,4          |
| 1040-0243                     | 1040-0256    |               |     |                               | 60  | 1,0                 | 1,1          |
| 1040-0244                     | 1040-0257    |               | 125 | 130                           | 40  | 2,5                 | 2,7          |
| 1040-0245                     | 1040-0258    |               |     |                               | 60  | 2,1                 | 2,3          |
| 1040-0246                     | 1040-0259    |               |     |                               | 75  | 1,7                 | 1,9          |
| 1040-0247                     | 1040-0261    |               | 145 | 150                           | 50  | 3,3                 | 3,5          |
| 1040-0248                     | 1040-0262    |               |     |                               | 70  | 2,8                 | 3,1          |
| 1040-0249                     | 1040-0263    |               |     |                               | 90  | 2,2                 | 2,5          |
| 1040-0251                     | 1040-0264    |               | 165 | 170                           | 60  | 4,2                 | 4,6          |
| 1040-0252                     | 1040-0265    |               |     |                               | 80  | 3,7                 | 4,0          |
| 1040-0253                     | 1040-0266    |               |     |                               | 100 | 3,1                 | 3,3          |

Пример условного обозначения прижимного кольца размерами  $D=98$  мм,  $D_2=30$  мм, исполнения 1:

*Кольцо ГОСТ 19581—80*

4. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
5. Твердость — HRC 35...40.
6. Маркировать: обозначение кольца, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.
7. Пример установки и конструктивного оформления штампов-наладок приведен в приложении к ГОСТ 19579—80
8. Технические требования — по ГОСТ 19584—80

**Изменение № 1 ГОСТ 19581—80 Кольца прижимные 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 5. Заменить значение: HRC 35...40 на 37...42 HRC<sub>2</sub>.

(ИУС № 4 1987 г.)