

ржано изм. № 1 (ИЧС 4-87)  
Кратче ГОСТ 19583-80 (исп. 4)



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 ССРП ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**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

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****БЛОКИ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ  
ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ  
НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ****Конструкция и размеры**

Units of general purpose adjusting 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. 1983 г.

до 01.01. 1987 г.

*Несоблюдение стандарта преследуется по закону*

*ч. 4-4  
штрафом до 100 рублей*

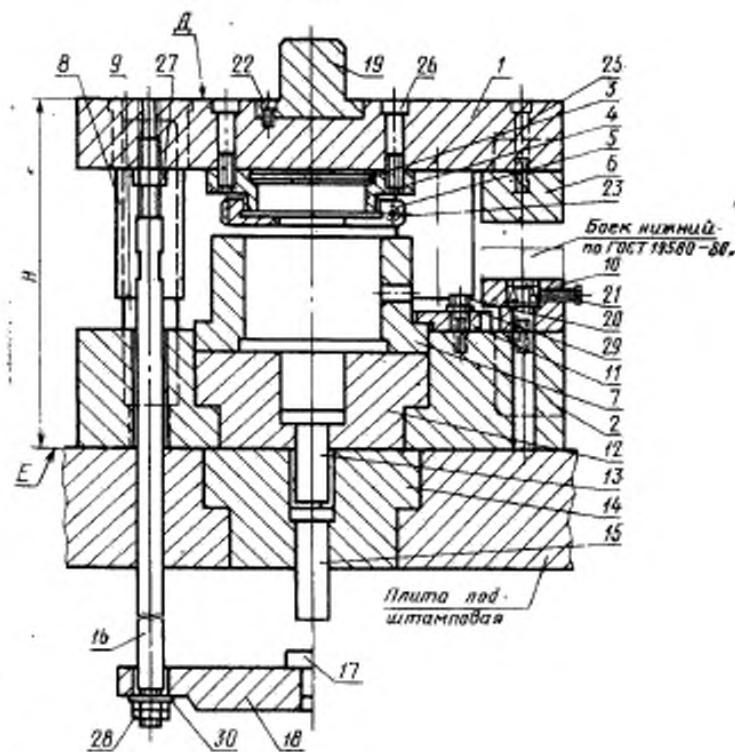
1. Настоящий стандарт распространяется на блоки универсально-переналаживаемых штампов с четырьмя направляющими колонками для точной горячей объемной штамповки на однокривошипных закрытых прессах простого действия по ГОСТ 10026—75.

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

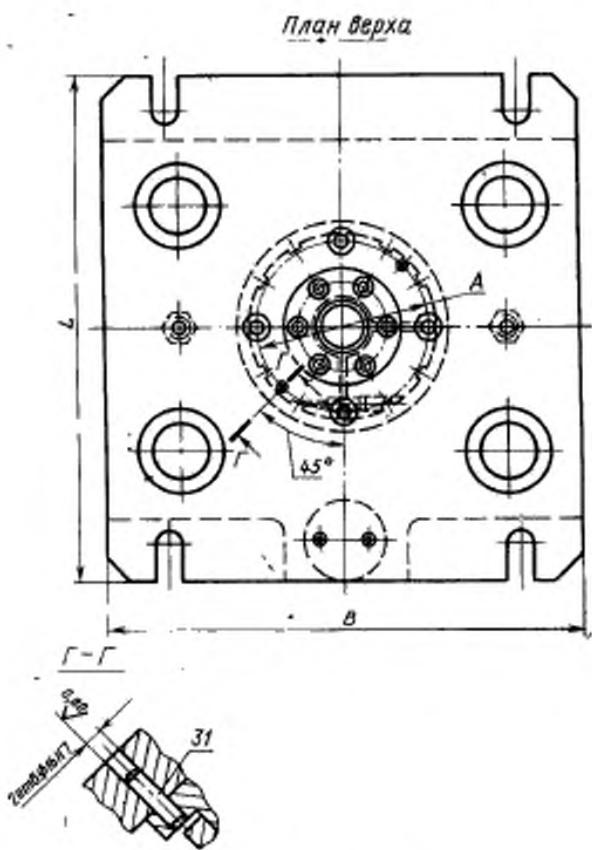
Таблица 1  
Размеры в мм

| Обозначение блока | Примени-мость | 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              |

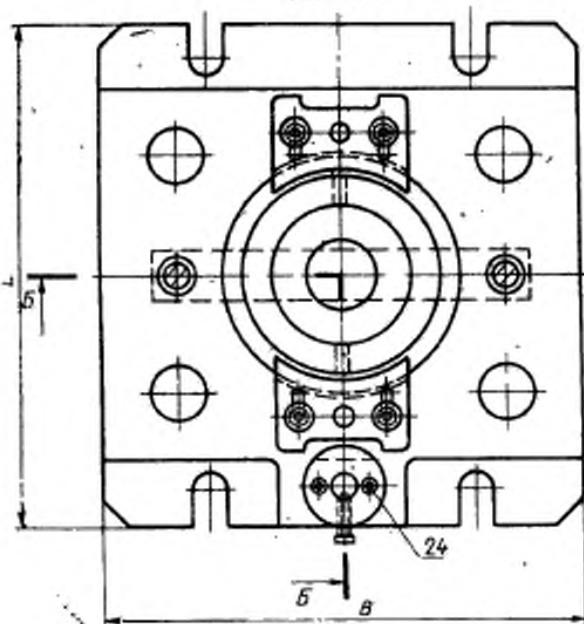
Б-Б



Черт. 1



Черт. 1 (продолжение)

План низа

Черт. 1 (продолжение)

Таблица 2

| Обозначение блока | Поз. 1<br>Плата верхняя<br>Кол. I | Поз. 2<br>Плата нижняя<br>Кол. I | Поз. 3<br>Прокладка<br>Кол. I | Поз. 4<br>Пуансонодер-<br>жатель<br>Кол. I |
|-------------------|-----------------------------------|----------------------------------|-------------------------------|--|
|                   | 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<br>Гайка<br>Кол. 1 | Поз. 6<br>Боек верхний<br>Кол. 1 | Поз. 7<br>Обойма<br>Кол. 1 | Поз. 8<br>Втулка<br>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<br>Колокольчик<br>Кол. 4 | Поз. 10<br>Опора<br>Кол. 1 | Поз. 11<br>Прижим<br>Кол. 2 | Поз. 12<br>Втулка<br>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<br>Толкатель<br>Кол. 1 | Поз. 14<br>Заглушка<br>Кол. 1 | Поз. 15<br>Толкатель<br>Кол. 1 | Поз. 16<br>Лица<br>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<br>Упор<br>Кол. 1 | Поз. 18<br>Коромысло<br>Кол. 1 | Поз. 19<br>Хвостовик по<br>ГОСТ 16718—71<br>Кол. 1 | Поз. 20<br>Болт по<br>ГОСТ 7796—70<br>Кол. 4 |
|-------------------|---------------------------|--------------------------------|--|--|
|                   | Обозначение               |                                |  |  |
| 1001-0031         | 1001-0031/017             | 1001-0031/018                  |  | M16×50.58                                    |
| 1001-0032         | 1001-0032/017             | 1001-0032/018                  | 1034-0763  |  |
| 1001-0033         | 1001-0033/017             | 1001-0033/018                  |  | M20×55.58                                    |
| 1001-0034         | 1001-0034/017             | 1001-0034/018                  |  |  |

## Продолжение табл. 2

| Обозначение блока | Поз. 21<br>Винт по<br>ГОСТ 1496—75<br>Кол. 1 | Поз. 22<br>Винт по<br>ГОСТ 11738—72<br>Кол. 6 | Поз. 23<br>Винт по<br>ГОСТ 11738—72<br>Кол. 1 | Поз. 24<br>Винт по<br>ГОСТ 11738—72<br>Кол. 2 |
|-------------------|--|---|---|---|
|                   | Обозначение                                  |   |   |   |
| 1001-0031         | M8×30.58                                     |   |   | M12×60.58                                     |
| 1001-0032         | M8×35.58                                     | M12×20.58                                     | M12×40.58                                     | M12×70.58                                     |
| 1001-0033         | M8×45.58                                     |   |   | M16×70.58                                     |
| 1001-0034         | M8×50.58                                     |   |   |   |

## Продолжение табл. 2

| Обозначение блока | Поз. 25<br>Винт по<br>ГОСТ 11738—72<br>Кол. 2 | Поз. 26<br>Винт по<br>ГОСТ 11738—72<br>Кол. 4 | Поз. 27<br>Гайка по<br>ГОСТ 5915—70<br>Кол. 2 | Поз. 28<br>Гайка по<br>ГОСТ 5915—70<br>Кол. 4 |
|-------------------|---|---|---|---|
|                   | Обозначение                                   |   |   |   |
| 1001-0031         | M12×70.58                                     | M16×70.58                                     |   |   |
| 1001-0032         | M12×90.58                                     | M16×90.58                                     | M24.5   | M24.5   |
| 1001-0033         | M16×90.58                                     |   |   |   |
| 1001-0034         | M16×100.58                                    | M16×100.58                                    |   |   |

## Продолжение табл. 2

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

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

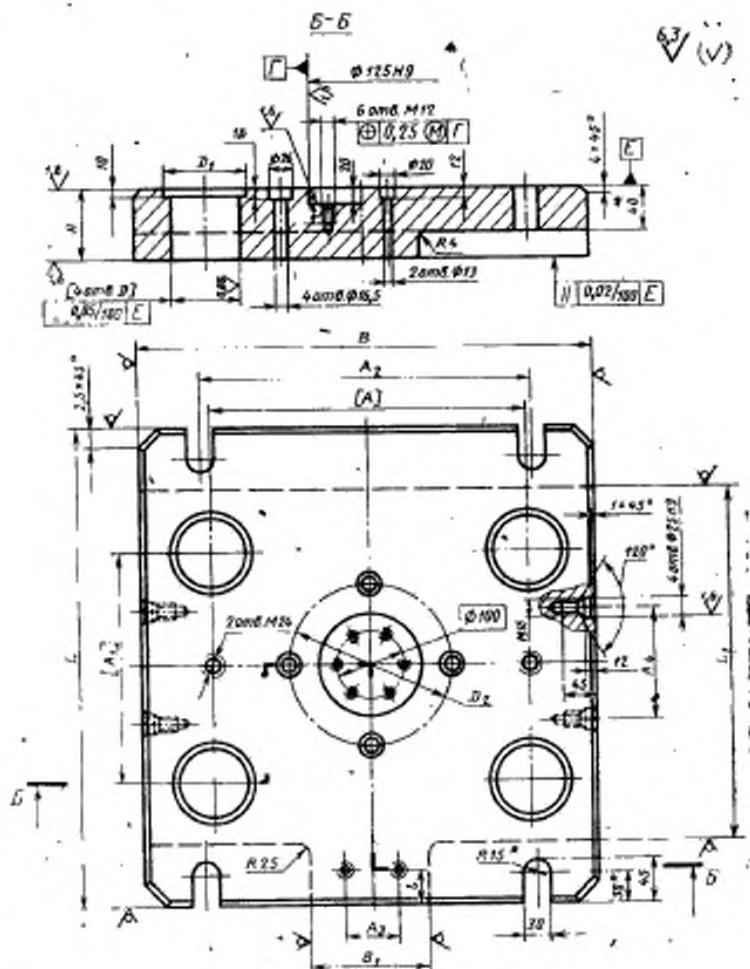
*Блок 1001-0031 ГОСТ 19579—80*

2.1. Допуск параллельности поверхности  $D$  относительно поверхности  $E$  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 панели | <i>B</i> | <i>B<sub>1</sub></i> | <i>L</i> | <i>L<sub>1</sub></i> | <i>t</i> | <i>H</i> | <i>A</i> | <i>A<sub>1</sub></i> |
|--------------------|----------|----------------------|----------|----------------------|----------|----------|----------|----------------------|
| 1001-0031/001      | 430      | 140                  | 500      | 360                  | 40       | 60       | 300      | 260                  |
| 1001-0032/001      | 540      |                      | 580      | 440                  | 45       |          | 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 панели | <i>A<sub>2</sub></i> | <i>A<sub>3</sub></i> | <i>A<sub>4</sub></i> | <i>D</i><br>(поле допуска $H7$ ) | <i>D<sub>1</sub></i> | <i>D<sub>2</sub></i> | Масса, кг,<br>не более |
|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------------------|----------------------|----------------------|------------------------|
| 1001-0031/001      | 300                  | 56                   | 140                  | 71                               | 82                   | 170                  | 74,0                   |
| 1001-0032/001      | 300                  | 63                   |                      | 85                               | 96                   | 200                  | 136,5                  |
| 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:

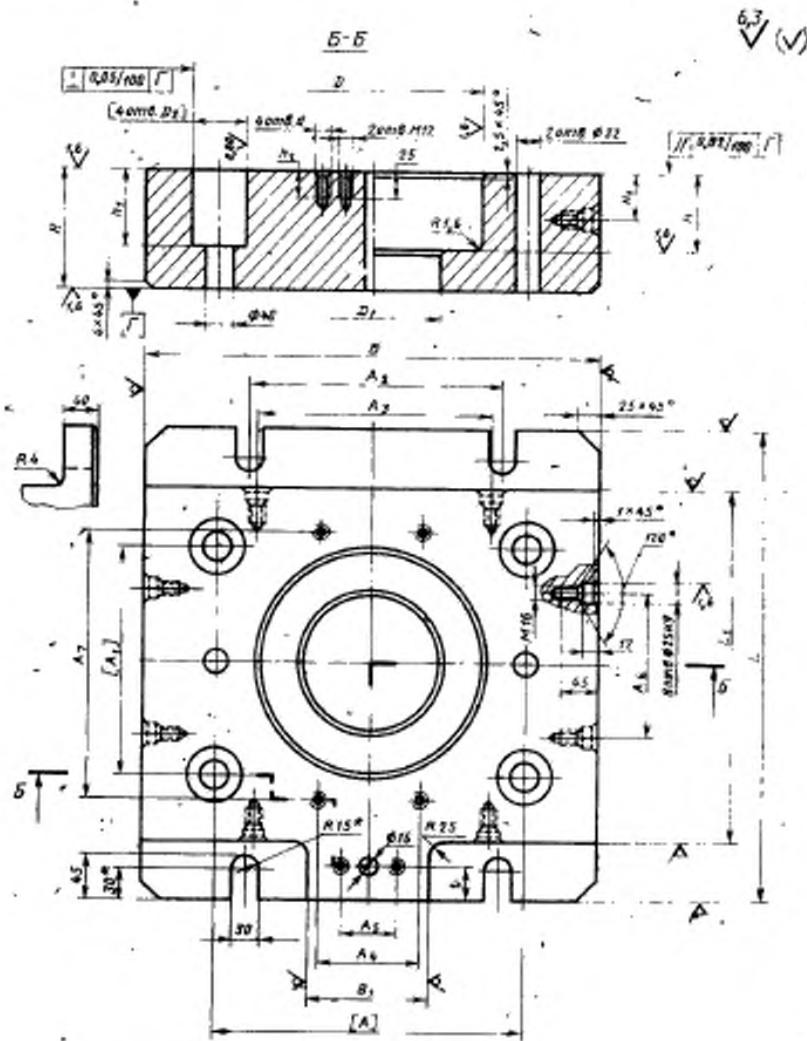
Плиты верхние 1001-0031/001 ГОСТ 19579—80

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 | <i>B</i> | <i>B<sub>1</sub></i> | <i>L</i> | <i>L<sub>1</sub></i> | <i>H</i> | <i>H<sub>1</sub></i> | <i>D</i><br>(после допуска <i>H<sub>9</sub></i> ) | <i>D<sub>1</sub></i> |
|-------------------|----------|----------------------|----------|----------------------|----------|----------------------|---|----------------------|
| 1001-0031/002     | 430      | 140                  | 500      | 360                  | 125      | -                    | 220   | 171*                 |
| 1001-0032/002     | 540      | -                    | 580      | 440                  | -        | 50                   | 270   | 211                  |
| 1001-0033/002     | 580      | 160                  | 640      | 490                  | 140      | -                    | 290   | 231                  |
| 1001-0034/002     | 700      | 200                  | 700      | 560                  | 175      | 80                   | 320   | 261                  |

Продолжение табл. 4

| Обозначение плиты | <i>D<sub>2</sub></i><br>(после допуска <i>H<sub>7</sub></i> ) | <i>d</i> | <i>A</i> | <i>A<sub>1</sub></i> | <i>A<sub>2</sub></i> | <i>A<sub>3</sub></i> | <i>A<sub>4</sub></i> | <i>A<sub>5</sub></i> |
|-------------------|---|----------|----------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| 1001-0031/002     | 50  | M16      | 300      | 260                  | -                    | 200                  | 90                   | 56                   |
| 1001-0032/002     | 63  | -        | 370      | 280                  | 300                  | 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 | <i>A<sub>6</sub></i> | <i>A<sub>7</sub></i> | <i>t</i> | <i>h</i> | <i>h<sub>1</sub></i> | <i>h<sub>2</sub></i> | Масса, кг.<br>не более |
|-------------------|----------------------|----------------------|----------|----------|----------------------|----------------------|------------------------|
| 1001-0031/002     | 180                  | 280                  | 40       | 75       | -                    | 32                   | 154,0                  |
| 1001-0032/002     | -                    | 320                  | 45       | -        | 90                   | -                    | 263,0                  |
| 1001-0033/002     | 250                  | 340                  | 55       | 90       | -                    | 40                   | 297,0                  |
| 1001-0034/002     | 320                  | 360                  | 60       | 120      | 125                  | -                    | 500,0                  |

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

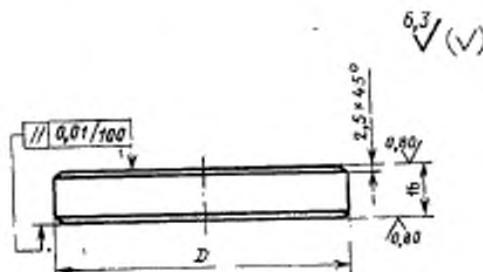
Плиты 1001-0031/002 ГОСТ 19579—80

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                 |

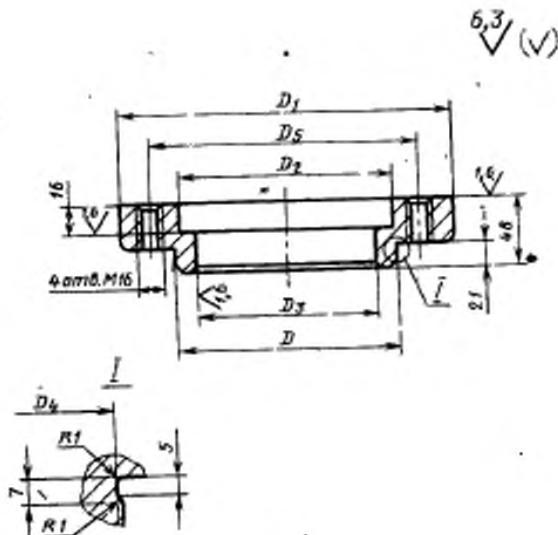
Пример условного обозначения прокладки размером D=120 мм:

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 пuhanсонодержателя (поз. 4) должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.



Черт. 5

Таблица 6

Размеры в мм

| Обозначение<br>пунксиондер-<br>жателя | $D$    | $D_1$ | $D_2$ | $D_3$<br>(поле<br>довуска<br>НВ) | $D_4$ | $D_5$ | Масса, кг,<br>не более |
|---------------------------------------|--------|-------|-------|----------------------------------|-------|-------|------------------------|
| 1001-0031/004                         | M125×2 | 205   | 122   | 100                              | 122   | 170   | 5,9                    |
| 1001-0032/004                         | M155×2 | 235   | 152   | 130                              | 152   | 200   | 7,2                    |
| 1001-0033/004                         | M180×2 | 260   | 177   | 150                              | 177   | 225   | 10,0                   |
| 1001-0034/004                         | M200×2 | 280   | 197   | 170                              | 197   | 245   | 12,0                   |

Пример условного обозначения пулансонодержателя размером  $D=M125 \times 2$ :

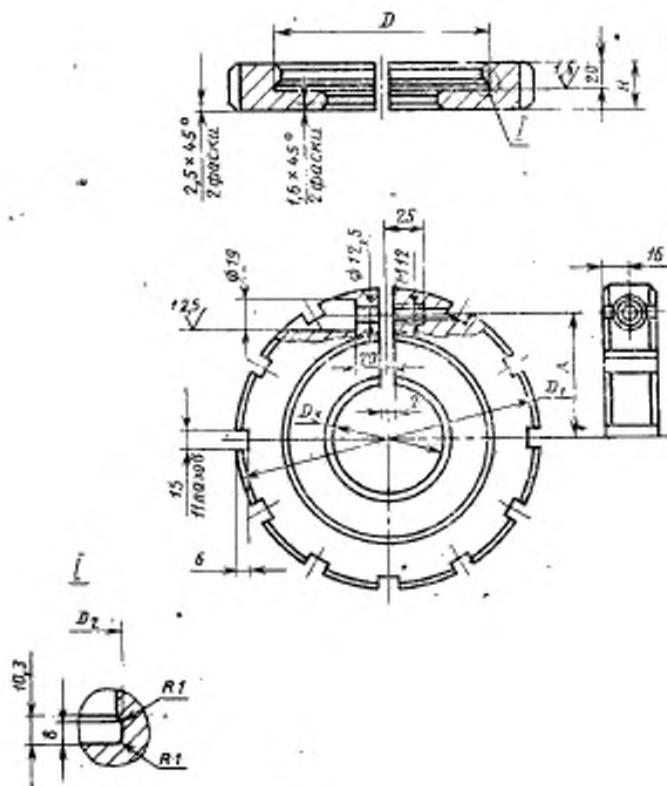
Печано-одержатель 1001-0031/004 ГОСТ 19579-80

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 (✓)



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   | M125×2 | 125,5 | 65    | 78  | 30  | 4,1                 |
| 1001-0032/005     | 215   | M155×2 | 155,5 | 80    | 93  |     | 6,2                 |
| 1001-0033/005     | 240   | M180×2 | 180,5 | 95    | 105 | 35  | 7,6                 |
| 1001-0034/005     | 260   | M200×2 | 200,5 | 105   | 115 |     | 10,4                |

Пример условного обозначения гайки размером  $D=M125\times2$ :

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.

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                 |

Черт. 7

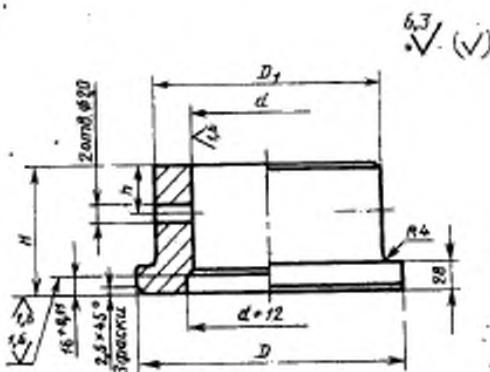
Пример условного обозначения бойка размером  $D=80$  мм:

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 | $D$<br>(виде допуска №9) | $D_1$ | $d$<br>(после хонинга №9) | $H$ | $h$ | 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:

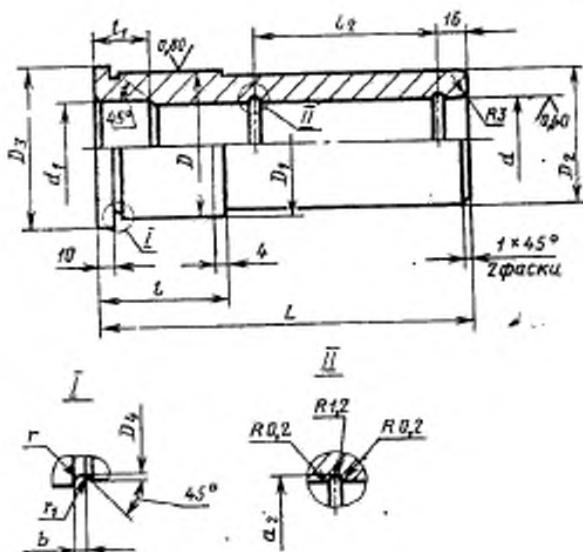
Обойма 1001-0031/007 ГОСТ 19579—80

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.

53



Черт. 9

Таблица 10

**Размеры в мм**

| Обозначение<br>изделия | $d$<br>(поле<br>допуска<br>Н9) | $d_1$ | $d_2$ | $D$<br>(поле<br>допуска<br>г6) | $D_1$<br>(поле<br>допуска<br>н6) | $D_2$ | $D_3$ | $D_4$ |
|------------------------|--------------------------------|-------|-------|--------------------------------|----------------------------------|-------|-------|-------|
| 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   |

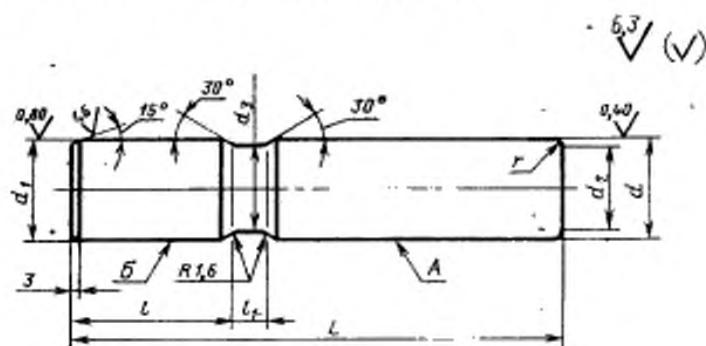
Продолжение табл. 10

| Обозначение втулки | $L$ | $t$ | $t_1$ | $t_2$ | $b$ | $r$ | $r_1$ | Масса, кг, не более |
|--------------------|-----|-----|-------|-------|-----|-----|-------|---------------------|
| 1001-0031/008      | 190 | 60  | 45    | 100   |     |     |       | 2,9                 |
| 1001-0032/008      | 240 | 80  | 80    | 120   | 5   | 1,6 | 0,5   | 9,7                 |
| 1001-0033/008      | 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 | $d$<br>(поме-<br>допуска<br>в 8) | $d_1$<br>(поме-<br>допуск-<br>ия в 6) | $d_2$ | $d_3$ | $L$  | $t$ | $t_1$ | $r$ | Масса,<br>кг, не<br>более |
|--------------------|----------------------------------|---------------------------------------|-------|-------|------|-----|-------|-----|---------------------------|
| 1001-0031/009      | 50                               | 50                                    | 42    | 48,8  | 300  |     | 10    |     | 4,6                       |
| 1001-0032/009      |                                  | 63                                    | 63    | 56    | 61,8 | 340 |       | 8   | 8,3                       |
| 1001-0033/009      |                                  |                                       |       |       |      |     | 16    |     |                           |
| 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  $A$  и  $B$  — по 8-й степени точности.

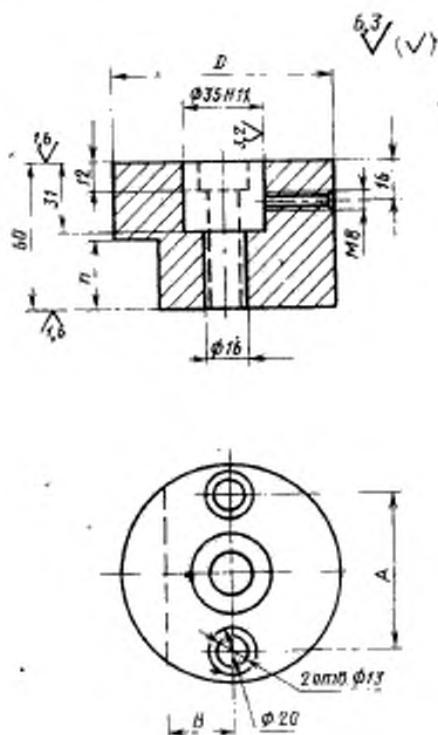
11.4. Допуск радиального бieniaя поверхности  $A$  и  $B$  — по 5-й степени точности.

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

Таблица 12

Размеры в мм

| Обозначение опоры | $D$ | $\pi$ | $B$ | $A$ | 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:

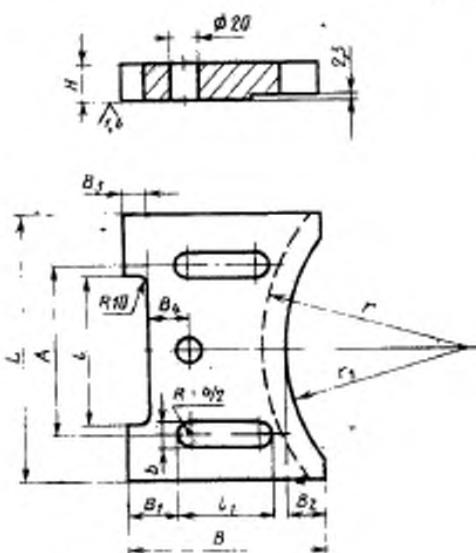
*Опора 1001-0031/010 ГОСТ 19579—80*

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.

6.3 (✓)



Черт. 12

Таблица 13

## Размеры в мм

| Обозначение<br>прижима | <i>B</i> | <i>B</i> <sub>1</sub> | <i>B</i> <sub>4</sub> | <i>B</i> <sub>2</sub> | <i>B</i> <sub>1</sub> | <i>B</i> | <i>H</i> |
|------------------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|
| 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      |          |
| 1001-0034/011          | 140      | 60                    |                       | 30                    | 40                    | 200      | 30       |

*Продолжение табл. 13*

| Обозначение признака | <i>A</i> | <i>t</i> | <i>I<sub>E</sub></i> | <i>b</i> | <i>r</i> | <i>r<sub>1</sub></i> | 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                 |

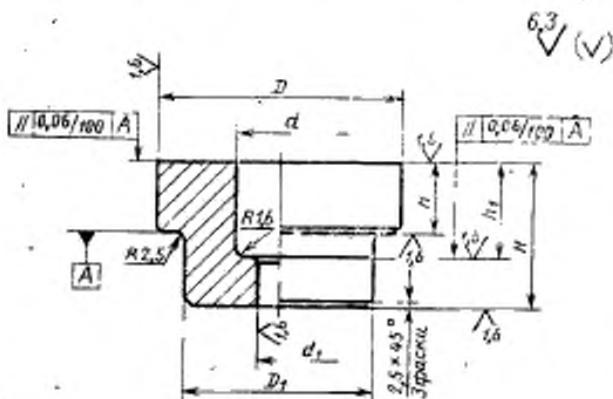
Пример условного обозначения прижима размерами  $B=110$  мм,  $L=140$  мм,  $H=25$  мм:

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 | $D$<br>(поле допуска $H9$ ) | $D_1$ | $d$ | $d_1$<br>(поле допуска $H12$ ) | $H$ | $h$ | $h_V$ | 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.

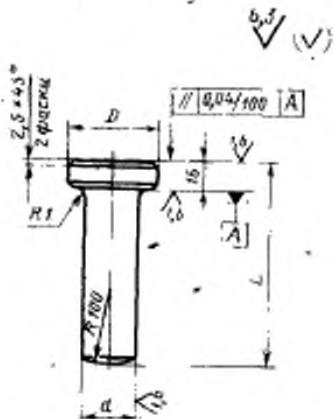
14.2. Твердость — HRC 40...45.

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

Таблица 15

Размеры в мм

| Обозначение толкателя | $D$ | $d$<br>(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                 |



Черт. 14

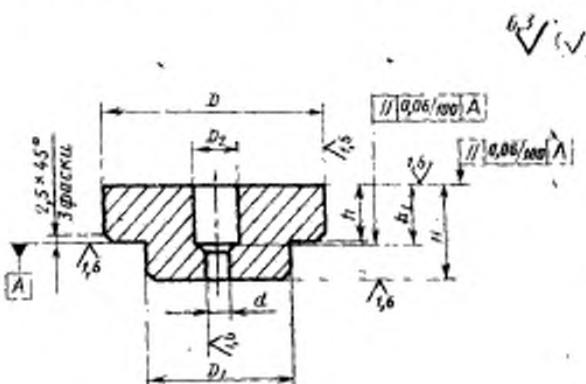
Пример условного обозначения толкателя размерами  $D = 58$  мм,  $L = 100$  мм:

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 | $D$<br>(поле допуска $H12$ ) | $D_1$ | $D_2$ | $d$<br>(поле допуска $H12$ ) | $H$ | $h$ | $n_x$ | Масса, кг, не более |
|----------------------|------------------------------|-------|-------|------------------------------|-----|-----|-------|---------------------|
| 1001-0031/014        | 190                          | 130   | 40    | 30                           | 120 | 60  | 75    | 18,6                |
| 1001-0032/014        | 250                          | 190   | 50    | 40                           |     | 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                |

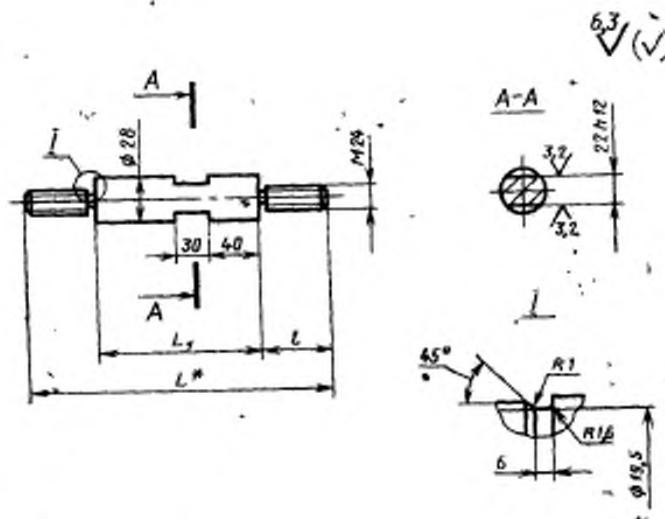
Пример условного обозначения заглушки размером  $D=190$  мм:

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                 |

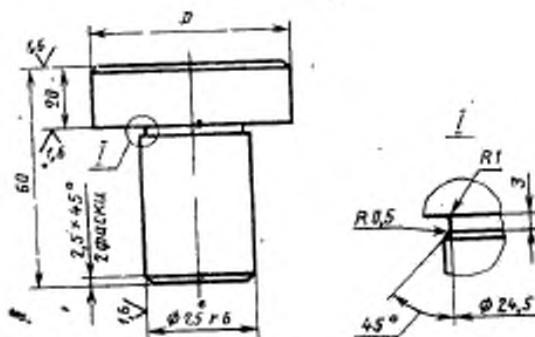
Пример условного обозначения тяги размером  $L = 730$  мм:

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.

6,3 (✓)



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                 |

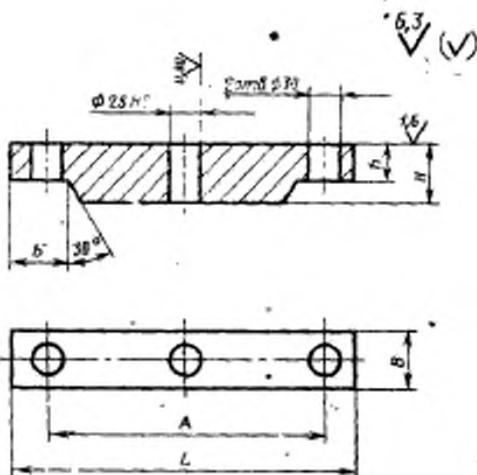
Пример условного обозначения упора размером  $D=50$  мм:

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                |

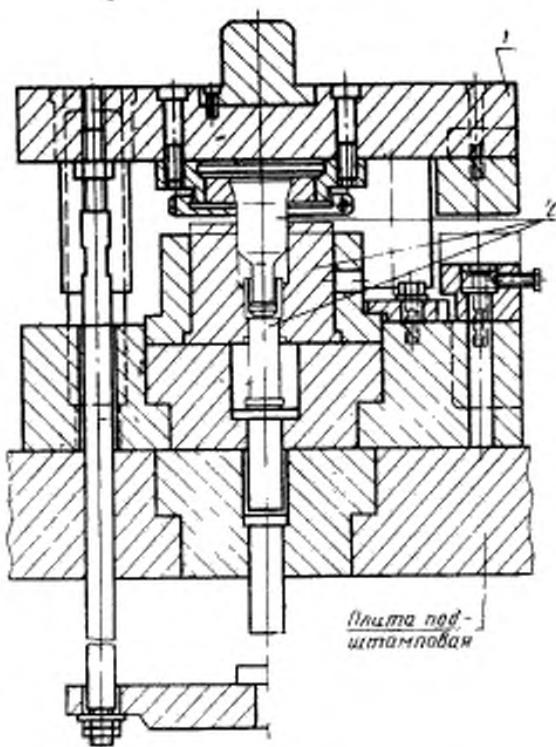
Пример условного обозначения коромысла размером  $L=360$  мм:

*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

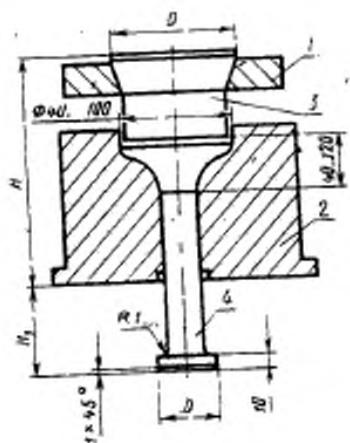
Компоновка блоков универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах



1 — блок по ГОСТ 19579—80; 2 — сменные детали  
Черт. 1

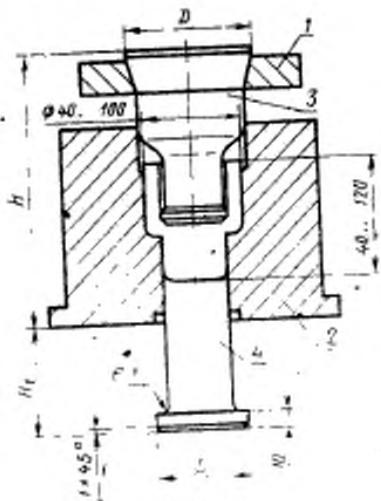
Сменные детали и их размеры указаны на черт. 2-5 и в табл. 1.

**Сменные детали для операций прямого выдавливания**



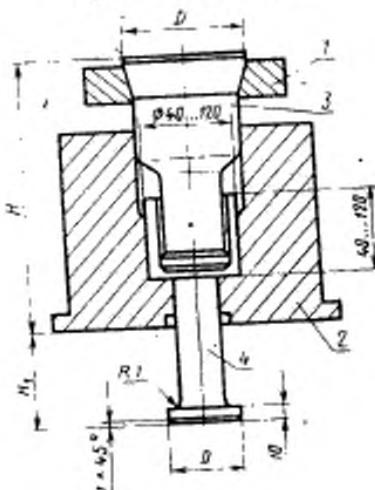
Черт. 2

**Сменные детали для операций комбинированного выдавливания**



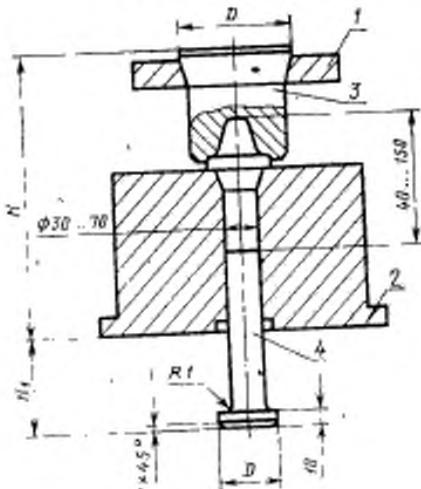
Черт. 4

**Сменные детали для операций обратного выдавливания**



Черт. 3

**Сменные детали для операций высадки**



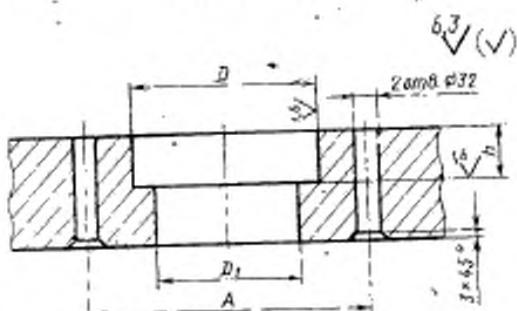
Черт. 5

Таблица 1

| Блок      | Поз. 1<br>Кольцо<br>прижимное<br>по ГОСТ<br>19581—80<br>Кол. 1 | Поз. 2<br>Матрица-<br>заготовка<br>по ГОСТ<br>19582—80<br>Кол. 1 | Поз. 3<br>Пулансон<br>по ГОСТ<br>19583—83<br>Кол. 1 | Поз. 4<br>Выталки-<br>ватель<br>Кол. 1 | $H$ | $H_1$ |
|-----------|--|--|---|--|-----|-------|
|           | Обозначение  |  | Диаметр $D$ , мм                                    | ХМ                                     |     |       |
| 1001-0031 | 1040-0241  | 1100-0021  | 47  | 35                                     | 174 | 59    |
|           | 1040-0254  |  |   |  |     |       |
|           | 1040-0242  | 1100-0022  | 62  | 45                                     |     |       |
|           | 1040-0255  |  |   |  |     |       |
|           | 1040-0243  | 1100-0023  | 77  | 58                                     |     |       |
|           | 1040-0256  |  |   |  |     |       |
| 1001-0032 | 1040-0244  | 1100-0024  | 57  | 45                                     | 199 | 69    |
|           | 1040-0267  |  |   |  |     |       |
|           | 1040-0245  | 1100-0025  | 77  | 60                                     |     |       |
|           | 1040-0258  |  |   |  |     |       |
|           | 1040-0246  | 1100-0026  | 92  | 73                                     |     |       |
|           | 1040-0259  |  |   |  |     |       |
| 1001-0033 | 1040-0247  | 1100-0027  | 67  | 55                                     | 199 | 69    |
|           | 1040-0261  |  |   |  |     |       |
|           | 1040-0248  | 1100-0028  | 87  | 70                                     |     |       |
|           | 1040-0262  |  |   |  |     |       |
|           | 1040-0249  | 1100-0029  | 107   | 88                                     |     |       |
|           | 1040-0263  |  |   |  |     |       |
| 1001-0034 | 1040-0251  | 1100-0031  | 77  | 65                                     | 244 | 94    |
|           | 1040-0264  |  |   |  |     |       |
|           | 1040-0252  | 1100-0032  | 97  | 80                                     |     |       |
|           | 1040-0265  |  |   |  |     |       |
|           | 1040-0253  | 1100-0033  | 117   | 98                                     |     |       |
|           | 1040-0266  |  |   |  |     |       |

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,<br>кН | D<br>(поле допуска<br>H12) | D <sub>1</sub> | A   | K  |
|----------------------|----------------------------|----------------|-----|----|
| 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—6g×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—6g×30.14Н, М8×35.58 на ВМ8—6g×35.14Н, М8×45.58 на ВМ8—6g×50.14Н;

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

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

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

(Продолжение см. с. 76)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19579—80)

графа «Поз. 25. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 2». Заменить обозначения: M12×70.58 на M12—6g×70.88, M12×90.58 на M12—6g×90.88, M16×90.58 на M16—6g×90.88, M16×100.58 на M16—6g×100.88;

графа «Поз. 26. Винт по ГОСТ 11738—84. Кол. 4». Заменить обозначения: M16×70.58 на M16—6g×70.88, M16×90.58 на M16—6g×90.88, M16×100.58 на M16—6g×100.88.

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

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<sub>9</sub>.

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<sub>9</sub>.

Пункт 7.2. Заменить значение: HRC 30...35 на 32...37 HRC<sub>9</sub>.

Пункт 8.2. Заменить значение: HRC 37...41 на 39...43 HRC<sub>9</sub>.

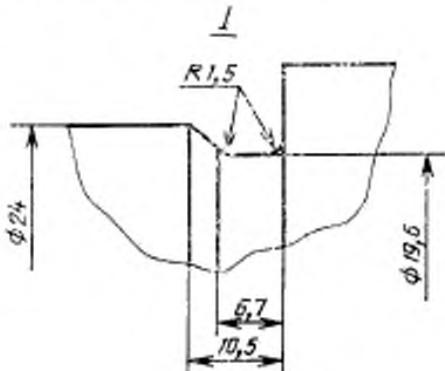
Пункты 9.2, 14.2, 15.2, 16.2, 18.2. Заменить значение: HRC 40...45 на 42...47 HRC<sub>9</sub>.

Пункт 10.2. Заменить значение: HRC 58...62 на 59...63 HRC<sub>9</sub>.

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.)