

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТРИЦЫ-ЗАГОТОВКИ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИ-  
ВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ  
ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХГОСТ  
19582-80

## Конструкция и размеры

Dies blanks of general purpose adjusting  
hammer dies for precision die forging by means  
of crank presses. Design and dimensionsВзамен  
ГОСТ 19582-74

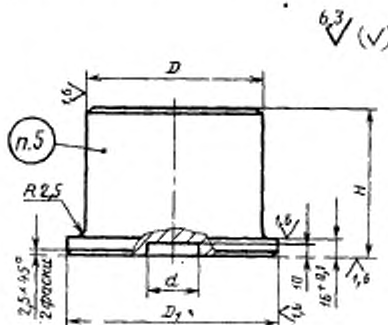
ОКП 39 6311

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

*срок действия отменен 4-81*1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки, пред-  
назначенные для изготовления матриц универсально-перенастраи-  
ваемых штампов для точной объемной штамповки по ГОСТ  
19579-802. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать ука-  
занным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Размеры в мм

Обозначение матрицы	Применяемость	$D$ (по допуску 119)	$D_1$	$d$	$H$	Масса, кг, не более
1100-0021		120	131	38	105	9,5
1100-0022				48		9,4
1100-0023				60		9,3
1100-0024		160	171	48	135	21,5
1100-0025				62		21,4
1100-0026				75		21,3
1100-0027		180	191	58	140	28,1
1100-0028				73		28,0
1100-0029				90		27,9
1100-0031		200	211	67	165	40,9
1100-0032				82		40,7
1100-0033				100		40,5

Пример условного обозначения матрицы-заготовки размерами  $D=120$  мм,  $H=105$  мм:

Матрица-заготовка 1100-0021 ГОСТ 19582—80

3. Материал — сталь марки 3Х2В8Ф по ГОСТ 5950—73.

4. Твердость — HRC 46...48 для окончательно обработанной матрицы.

5. Маркировать: обозначение матрицы-заготовки, обозначение стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

6. Пример установки и конструктивного оформления штамповаладок приведены в приложении к ГОСТ 19579—80

7. Технические требования — по ГОСТ 19584—80

---

Изменение № 1 ГОСТ 19582-80 Матрицы-заготовки 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 4. Заменить значение: HRC 46...48 на 47...49 HRC<sub>2</sub>.

(ИУС № 4 1987 г.)