

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Технические требования

Units and changeable details of general purpose adjusting hammer dies for precision die forging by means of crank presses. Technical requirements
ОКП 39 6311

**ГОСТ
19584—80**

Взамен
ГОСТ 19584—74

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

Настоящий стандарт распространяется на блоки и сменные детали универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной горячей штамповки на однокривошипных закрытых прессах простого действия по ГОСТ 10026—75.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Блоки, нижние бойки, прижимные кольца, пuhanсоны и матрицы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 19579-80 — ГОСТ 19583-80 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий $H14$, валов $h14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.



1.3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров — по 9-й степени точности.

1.4. Резьба — метрическая с углом профиля 60°. Поле допуска на резьбу: внутреннюю — 7Н, наружную — 8г по ГОСТ 16093—70.

Размеры сбегов, недорезов, фасок для метрической резьбы — по ГОСТ 10549—63. Резьбу термической обработке не подвергать.

1.5. Допускается для изготовления плит блоков применять заготовки из поковок или проката.

1.6. Допускается изготовление деталей из других материалов, физико-механические показатели которых не ниже, чем у сталей, указанных в стандарте на конструкцию и размеры.

1.7. Перемещение верхней части блока штампа по направляющим колонкам в собранном виде должно быть без заеданий.

1.8. Механические свойства винтов и болтов должны соответствовать классу прочности 5.8 по ГОСТ 1759—70.

1.9. На обработанных поверхностях не допускаются трещины, забоины и другие механические повреждения, снижающие эксплуатационные качества и эстетический вид изделия.

1.10. Срок службы — 7 лет.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия требованиям настоящего стандарта каждый штамп подвергается предприятием-изготовителем приемо-сдаточным испытаниям.

2.2. При приемо-сдаточном испытании проверяют соответствие штампа требованиям пп. 1.6—1.9.

2.3. После приемо-сдаточного испытания заполняется формуляр штампа по ГОСТ 2.601—68.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Маркировка, упаковка, транспортирование, хранение — по ГОСТ 21546—76.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Качество консервации контролировать путем тщательного осмотра законсервированных изделий.

4.2. Соответствие требованиям пп. 1.2; 1.3; 1.4 проверить универсальными измерительными инструментами, приборами и шаблонами.

Шероховатость поверхностей должна проверяться сравнением с образцами шероховатостей по ГОСТ 9378—75.

4.3. Качество поверхности на соответствие требованиям п. 1.9 проверить осмотром с использованием лупы 10 \times .

4.4. Твердость деталей измерять приборами по ГОСТ 13403—77, методы измерения по ГОСТ 9013—59.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие штампов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных ГОСТ 21546—78.

Изменение № 1 ГОСТ 19584—80 Блоки и сменные детали универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Технические требования

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.12.86 № 4533

Дата введения 01.07.87

Пункт 1.3 изложить в новой редакции: «1.3. Неуказанные предельные отклонения углов — по ГОСТ 25670—83».

(Продолжение см. с. 78)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19584—80)

Пункт 1.4. Заменить значение и ссылки: 8g на 6g, ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81, ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 1.8 после обозначения 5.8 дополнить обозначением: 8.8.

Пункт 4.3 дополнить словами: «по ГОСТ 25706—83».

(ИУС № 4 1987 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

| | | |
|---------------|--|----|
| ГОСТ 19579—80 | Блоки универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. | 3 |
| | Конструкция и размеры | |
| ГОСТ 19580—80 | Бойки нижние универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. | 3 |
| | Конструкция и размеры | |
| ГОСТ 19581—80 | Кольца прижимные универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. | 34 |
| | Конструкция и размеры | |
| ГОСТ 19582—80 | Матрицы-заготовки универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. | 36 |
| | Конструкция и размеры | |
| ГОСТ 19583—80 | Пуансоны универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. | 39 |
| | Основные параметры | |
| ГОСТ 19584—80 | Блоки и сменные детали универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. | 41 |
| | Технические требования | |
| | | 43 |

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. П. Якуничкина*

Сдано в наб. 26.11.80 Подп. к печ. 19.01.81 3,0 п. л. 2,15 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 3460