

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПУАНСОНЫ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ
ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ
НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ

Основные параметры

Punches of general purpose adjusting
hammer dies for precision die forging by means
of crank presses. Basic parameters

ОКП 39 6311

ГОСТ

19583-80

Взамен
ГОСТ 19583-74

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября
1980 г. № 5324 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.

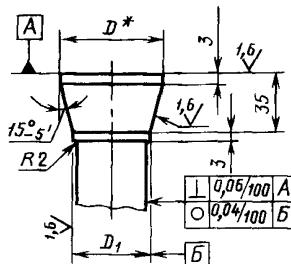
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на основные параметры пuhanсонов, закрепляемых в блоках универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки по ГОСТ 19579-80

2. Основные параметры пuhanсонов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

63(√)



* Размер для справок

| ММ | |
|----------|---|
| <i>D</i> | <i>D₁</i> (поле допуска e8) |
| 47 | 30 |
| 57 | 40 |
| 62 | 45 |
| 67 | 50 |
| 77 | 60 |
| 87 | 70 |
| 92 | 75 |
| 97 | 80 |
| 107 | 90 |
| 117 | 100 |

3. Технические требования — по ГОСТ 19584—80

4. Примеры установки и конструктивного оформления штампов-наладок приведены в приложении к ГОСТ 19579—80