

# СССР

## ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

---

ВСТАВКИ-ШТАМПЫ (ЗАГОТОВКИ) НА ВИНТОВЫЕ  
И КРИВОШИПНЫЕ ГОРЯЧЕШТАМПОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ

Конструкция и размеры.

Общие технические требования

ОСТ 1.52324—78; ОСТ 1.52325—78

Издание официальное

УЧТЕНО В БКС

19 Б

удк 621.979.073.06

Группа Г-22

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВСТАВКИ-ШТАМПЫ (ЗАГОТОВКИ) НА  
ВИНТОВЫЕ И КРИВОШИПНЫЕ ГОРЯЧЕ-  
ШТАМПОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ.  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ.

**ОСТ 1.52324-78**

Взамен

ОСТ 1.51488-72

ОСТ 1.52181-76

ОСТ 1.52152-76

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 25.12 1978 г. № 087-16

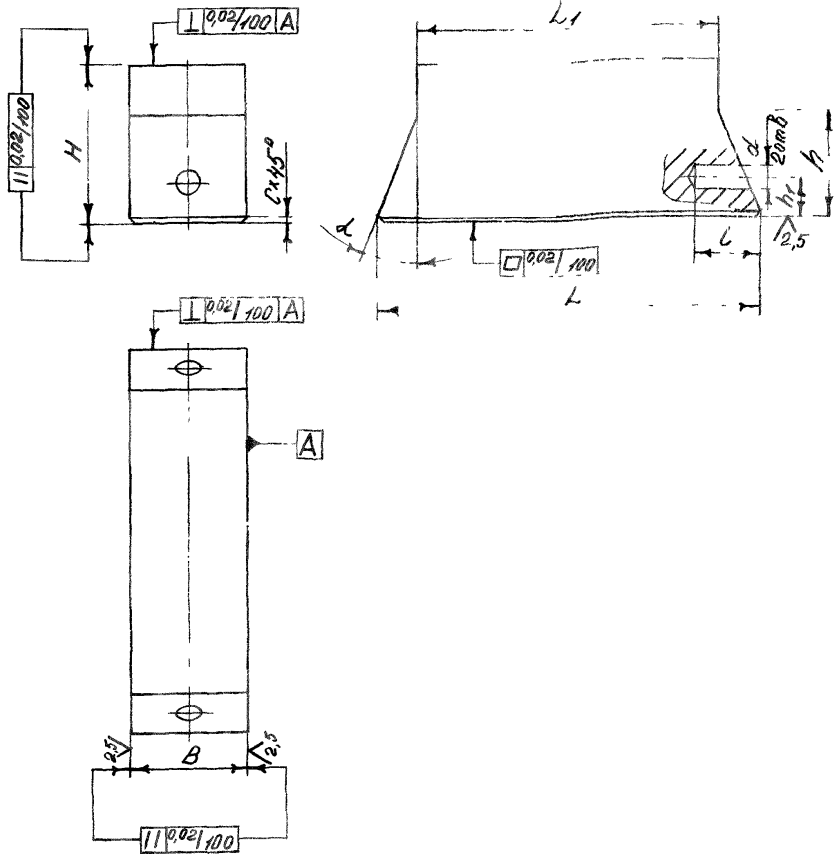
с 01.01 1980г.

Настоящий стандарт распространяется на вставки-штампы (заготовки), предназначенные для установки в блоки на винтовые и кривошипные горячештамповочные прессы с основными параметрами и размерами по ГОСТ 713-74, ГОСТ 6806-70 и моделей L.VH, L.ZK усилиями 630, 1000, 1600, 2500, 4000 и 6300 т.с.

Стандарт устанавливает конструкцию и размеры вставок-штампов (заготовок).

### 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВСТАВОК-ШТАМПОВ (ЗАГОТОВОК)

1.1. Конструкция и размеры вставок-штампов (заготовок) должны соответствовать указанным на черт. 1, в табл. 1 - для многоручьевого штамповки и черт. 2, табл. 2 - для одноручьевого штамповки.



Черт. 1.

Пример условного обозначения вставки-штампа заготовки:

$$L = 200 \text{ мм}; B = 150 \text{ мм}; H = 100 \text{ мм}.$$

Вставка И100-0003

ОСТ 1.52324-78

1.2. Допускается применять вставки, предназначенные для прессов меньшего усилия, на прессах большего усилия с использованием соответствующих переходников с обеспечением регулирования усилия винтовых прессов.

1.3. Остальные технические требования по ОСТ 1.52325-78.

Размеры в мм

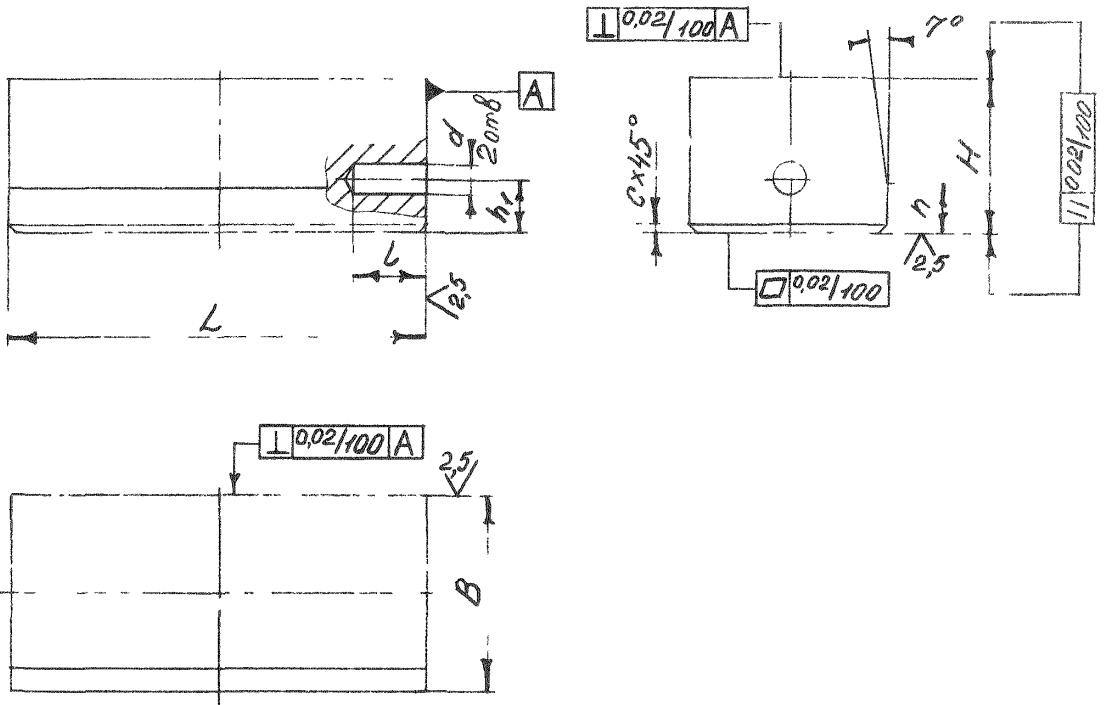
Таблица I

Обозначение	Применяемость	Усилие пресса, т.с.	L	B	H	h	h <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	l	d	$\alpha$	C	Масса, кг
II00-0001		630	200	80	100	81,5	30	180	30	16	7°	4	9,4
II00-0002	II0			12,9									
II00-0003	I50			17,6									
II00-0004	I90			22,4									
II00-0005	I00	250	250	I00	I06	30	230	40	20	6		18,5	
II00-0006	I40			26,0									
II00-0007	I90			35,0									
II00-0008	240			44,6									
II00-0009	I20	I600	300	I25	I06	40	274	40	20	10°	10	33,3	
II00-0010	I80											50,0	
II00-0011	240											66,6	
II00-0012	300											83,0	
II00-0013	I60	2500	400	I60	I22	50	356	60	30	10°	10	72,0	
II00-0014	220											105,0	
II00-0015	300											140,0	
II00-0016	380											176,5	
II00-0017	200	4000	500	200	I56	50	455	60	30	10°	10	145,0	
II00-0018	280											200,0	
II00-0019	380											280,0	
II00-0020	480											354,0	
II00-0021	280	6300	600	250	I70,5	50	570	60	30	10°	10	320,0	
II00-0022	340											400,0	
II00-0023	480											560,0	
II00-0024	620											715,0	

ОСТ 1.52324-78

Стр. 3

$R_{z40}$   
√(√)



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Применяемость	Усилие пресса, т.с.	B	L	H	h	h <sub>1</sub>	t	d	C	Масса, кг	
II00-0025		630	I00	I50	80	25	30	30	I6	4	3,5	
II00-0026			I50	200	I00	35					23,5	
II00-0027		80			25	I9,0						
II00-0028		I000	200	250	I00	35				40	40	20
II00-0029				300	I20	40	56,0					
II00-0030		I600	250	400	I00	35	40	40	20	6	47,0	
II00-003I					350	I20					40	82,0
II00-0032					400	I40					50	IIO,0
II00-0033		2500	350	500	I20	40	50	60	30	I0	94,0	
II00-0034					450	I40					50	I48,0
II00-0035		4000	350	600	I60	70	50	60	30	I0	I87,0	
II00-0036					550	I60					70	I64,0
II00-0037					600	200					90	240,0
II00-0038		6300	400	840	250	I00					328,0	
II00-0039												
II00-0040												

ОСТ 1.52.524-78

Фрп. 5