

13139-74

+

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**БЛОКИ ШТАМПОВ
ДЛЯ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ**

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 13139—74

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

БЛОКИ ШТАМПОВ ДЛЯ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

Нормы точности

Units for sheet stamping dies
Norms of accuracyГОСТ
13139-74*Взамен
ГОСТ 13139-67

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 марта 1974 г. № 542. Срок введения установлен

с 01.01 1975 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

до 01.01 1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на блоки штампов для листовой штамповки.

2. Устанавливаются три класса точности блоков штампов:

1-й класс — для блоков штампов с шариковыми направляющими;

2-й класс — для блоков штампов с направляющими скольжения с предельными отклонениями диаметра направляющих колонок по h5 и втулок по H6;

3-й класс — для блоков с направляющими скольжения с предельными отклонениями диаметра направляющих колонок по h6 и втулок по H7.

Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применений в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., изготавливать по согласованию с потребителем блоки штампов для листовой штамповки с допусками по справочному приложению к настоящему стандарту.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Базовыми поверхностями для проверок блоков являются нижняя плоскость нижней плиты и верхняя плоскость верхней плиты блока.

4. Устанавливаются следующие проверки и нормы точности блоков штампов.

Издание официальное

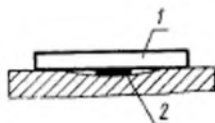
Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (апрель 1981 г.) с изменением № 1, утвержденным в сентябре 1980 г. (ИУС 11-80).

© Издательство стандартов, 1982

Проверка 4.1. Неплоскостность базовой поверхности нижней плиты и базовой поверхности верхней плиты блока



Черт. 1

Метод проверки

К проверяемым поверхностям плит по различным направлениям прикладывают рабочей поверхностью поверочную линейку 1. Щупом 2 проверяют просвет между рабочей поверхностью линейки и проверяемыми поверхностями.

Примечание. При проверке поверхностей с отклонениями от плоскостности менее 0,02 мм под поверочную линейку подкладывают две концевые меры длины одинаковой высоты.

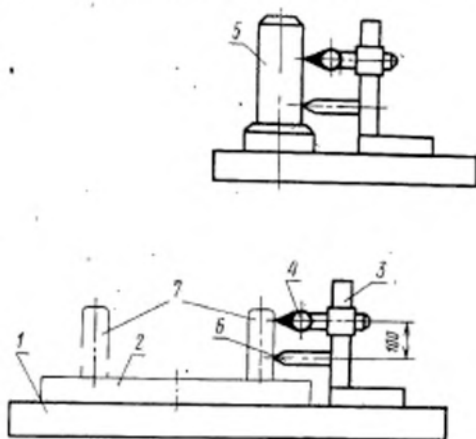
Отклонение от плоскостности базовой поверхности нижней плиты и базовой поверхности верхней плиты блока не должны превышать значений, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Длина измерения, мм	Отклонения, мкм, для классов точности блоков		
	1	2	3
До 160	10	16	25
Св. 160 до 400	16	25	40
» 400 » 1000	25	40	60

Выпуклость не допускается

Проверка 4.2. Неперпендикулярность колонок относительно базовой поверхности нижней плиты блока.



Черт. 2

Метод проверки

На поверочной плите 1 устанавливают нижнюю часть блока 2. Приспособление 3 с закрепленным индикатором 4, выверенным по специальному эталону перпендикулярности 5 на нулевое показание, располагают так, чтобы измерительный наконечник индикатора и контактный штифт 6 касались колонки 7 проверяемого блока.

Измерения производят в двух взаимно перпендикулярных плоскостях. Отклонения от перпендикулярности определяют по наибольшему показанию индикатора.

Отклонения от перпендикулярности колонок относительно базовой поверхности плиты блока не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Класс точности блока	Отклонения, мкм
1	25
2	35
3	50

На длине 100 мм