

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**МАТРИЦЫ-ЗАГОТОВКИ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИ-
ВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ
ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ****Конструкция и размеры**

Dies blanks of general purpose adjusting hammer dies for precision die forging by means of crank presses. Design and dimensions

**ГОСТ
19582—80****Взамен
ГОСТ 19582—74**

ОКП 39 6311

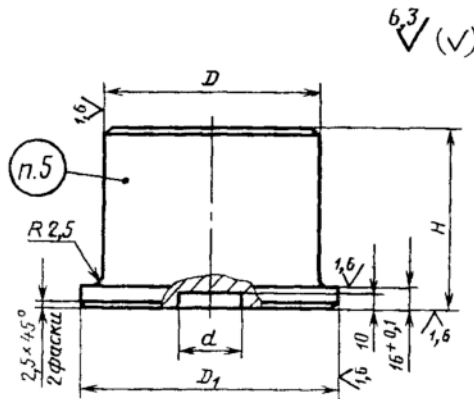
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября 1980 г. № 5324 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки, предназначенные для изготовления матриц универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки по ГОСТ 19579—80

2. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначение матрицы	Применяемость	D (поле допус- ка h9)	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 штампов-наладок приведены в приложении к ГОСТ 19579—80

7. Технические требования — по ГОСТ 19584—80