

**БЛОКИ И СМЕННЫЕ ДЕТАЛИ УНИВЕРСАЛЬНО-
 ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ
 ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ
 ПРЕССАХ**
**ГОСТ
 19584—80**
Технические требования
**Взамен
 ГОСТ 19584—74**

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

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

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, пуансоны 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 — 7H, наружную — 8g 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 прямо-сдаточным испытаниям.

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

2.3. После прямо-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)