

ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ШТАМПОВ  
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

## Технические условия

Parts and assembly units of sheet metal dies.  
Technical conditionsГОСТ  
18824—80\*Взамен  
ГОСТ 18824—73

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6299 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали и сборочные единицы штампов листовой штамповки должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 18732—80÷ГОСТ 18824—80, ГОСТ 24526—80÷ГОСТ 24543—80.

1.2. Допускается изготовление деталей из материалов с механическими свойствами не ниже указанных в стандартах.

1.3. Допускается для изготовления деталей применять заменители установленного сортамента на материал, а также поковки. В последнем случае шероховатость поверхностей, не обрабатываемых по чертежу, выполнить не грубее Ra 6,3 мкм.

1.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий—H14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ ; углов —  $\pm \frac{AT14}{2}$  по ГОСТ 8908—81; для радиусов закруглений, фасок и элементов, не относящихся к отверстиям и валам, класс точности «средний» по ГОСТ 25670 -83.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. Предельные отклонения необработанных поверхностей деталей из чугуна — по III классу точности ГОСТ 1855—55, из стали — по III классу точности ГОСТ 2009—55.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздание (декабрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1985 г. (ИУС № 4—86).

1.6. Подкладные брусья (ГОСТ 18818—80÷ГОСТ 18823—80) из чугуна должны быть подвергнуты старению.

1.7. Неуказанные литейные радиусы закруглений 3—5 мм.

1.8. Отклонение осей крепежных отверстий в деталях от nominalного расположения — не более 0,2—0,3 мм.

1.9. Поверхности деталей не должны иметь трещин, забоин, заусенцев и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и товарный вид изделия.

1.10. Необработанные поверхности литых деталей должны грунтоваться и окрашиваться в серый цвет.

1.11. Стальные детали должны быть размагничены.

1.12. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—81 и ГОСТ 24705—81. Поля допусков — по ГОСТ 16093—81.

6Н и 6g — для резьбы с шагом до 0,8 мм;

7Н и 8g — для резьбы с шагом выше 0,8 мм.

1.13. Разница размеров *H* между наибольшим и наименьшим подкладными брусьями (ГОСТ 18818—80÷ГОСТ 18823—80) в пределах одного комплекта (в штампе) не должна превышать:

при длине брусьев до 400 мм — 0,04 мм; при длине брусьев выше 400 мм — 0,1 мм.

1.14. В ограждительных кожухах (ГОСТ 24537—80÷ГОСТ 24539—80) наружные поверхности должны быть окрашены эмалью в желтый цвет; вмятины на поверхностях патрубков и колец допускаются не более 0,4 мм в любую сторону; отклонение от цилиндричности патрубков и колец не более 0,4 мм.

Отклонение лапок от их nominalного расположения не более  $\pm 2^\circ$ . Поверхности лапок, крепящиеся к штампу, должны быть расположены в одной плоскости. Отклонение от перпендикулярности осей патрубков и держателей должно быть не более  $3^\circ$ .

1.15. В ограждительных телескопических кожухах (ГОСТ 24537—80÷ГОСТ 24539—80) патрубки допускается изготавливать методом свертывания заготовок со сваркойстык по ГОСТ 14771—76.

1.14, 1.15 (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.16. Шаговые ножи по ГОСТ 18736—80, ГОСТ 18737—80, ГОСТ 24528—80, ГОСТ 24529—80 и фиксаторы по ГОСТ 18769—80÷ГОСТ 18771—80, ГОСТ 18773—80, ГОСТ 18775—80, ГОСТ 18776—80 обозначаются по схеме:

0000	—	0000	/	00000	Конкретный名义 ный размер ( $L$ или $D$ ) изделия до 99,999 мм че- рез 1 мкм в пределах принятых диапазонов.
Регистрационный номер типоразмера изделия					

Эксплуатационно-конст-  
руктивная (классифика-  
ционная) характеристи-  
ка изделия.

1.17. Обозначение разовых упоров с гнездом под пружину (ГОСТ 18741—80), разовых упоров (ГОСТ 18742—80), упорных шпилек (ГОСТ 18746—80), прижимов (ГОСТ 18758—80), роликовых прижимов (ГОСТ 18759—80), толкателей (ГОСТ 18780—80), грибковых толкателей (ГОСТ 18784—80), составных грибковых толкателей (ГОСТ 18785—80), пальцев к толкателям (ГОСТ 18782—80), направляющих втулок для толкателей (ГОСТ 18783—80), проколочных пuhanсонов (ГОСТ 24533—80), удлините-  
лей к ступенчатым винтам (ГОСТ 18788—80), ограничительных втулок (ГОСТ 18789—80), ограничительных скоб (ГОСТ 18790—80), ограничителей хода выталкивателей (ГОСТ 18791—80), втулки для пружинных пакетов (ГОСТ 18795—80), стержней с резьбой для пакетов тарельчатых пружин (ГОСТ 18800—80), втулочных ограничителей (ГОСТ 18802—80), цилиндрических ограничителей (ГОСТ 18803—80), прямоугольных ограничителей (ГОСТ 18805—80), ступенчатых ограничителей (ГОСТ 18807—80), стержневых ограничителей (ГОСТ 24536—80), и соеди-  
нительных планок (ГОСТ 24540—80) производится по схеме:

0000	—	0000	/	000	(или 0000—0000/00)
См. п. 1.16.					

См. п. 1.16.

Конкретный名义  
ный размер ( $L$ ,  $H$ ,  $l$ ,  $h$   
или  $h'$ ) изделия до  
999 мм (или 99 мм) че-  
рез 1 мм в пределах  
принятых диапазонов

1.18. Обозначение ступенчатых винтов (ГОСТ 18786—80 и ГОСТ 18787—80) производится аналогично правилу п. 1.16. Рабо-  
чая длина винта  $l$  выбирается в принятых диапазонах кратной 5.  
1.17, 1.18 (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.19. Отверстия в державках для шаговых ножей по ГОСТ 18736—80, ГОСТ 18737—80, ГОСТ 24528—80 и ГОСТ 24529—80 выполняются с учетом обеспечения поля допуска № 7.

(Введен дополнительно, Изм. № 1)

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для контроля соответствия изделий требованиям настоящего стандарта и требованиям настоящего сборника предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

2.2. При приемо-сдаточных испытаниях следует проводить выборку изделий в объеме 5 % от партии изделий одного наименования и одного типоразмера, но не менее 5 шт.

Партия должна состоять из изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных на контроль по одному документу.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю следует производить повторные испытания на удвоенном количестве изделий из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

2.4. Каждый комплект ограждительных кожухов (ГОСТ 24537—80÷ГОСТ 24539—80) должен быть связан проволокой и замаркирован номером в сборе на металлической или деревянной бирке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Методы контроля — по ГОСТ 22472—77.

## 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 22472—77.

4.2. Допускается маркировку деталей и узлов штампов проводить на бирке для партии.

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантии изготовителя — по ГОСТ 22472—77.