

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ
ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ДЛЯ
УНИВЕРСАЛЬНЫХ БЛОКОВ
МОЛОТОВЫХ ШТАМПОВ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ

Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|--------------------------|-----------------------------------------------------|
| Республика Беларусь | Белстандарт |
| Республика Кыргызстан | Кыргызстандарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикстандарт |
| Туркменистан | Туркменглавгосинспекция |
| Украина | Госстандарт Украины |

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 19585—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 19585—80

© ИПК Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ
ДЛЯ УНИВЕРСАЛЬНЫХ БЛОКОВ МОЛОТОВЫХ
ШТАМПОВ****Конструкция****ГОСТ
19585—93**Half-finished products of prismatic inserts
for general purpose adjusting hammer dies. Design

ОКП 39 6311

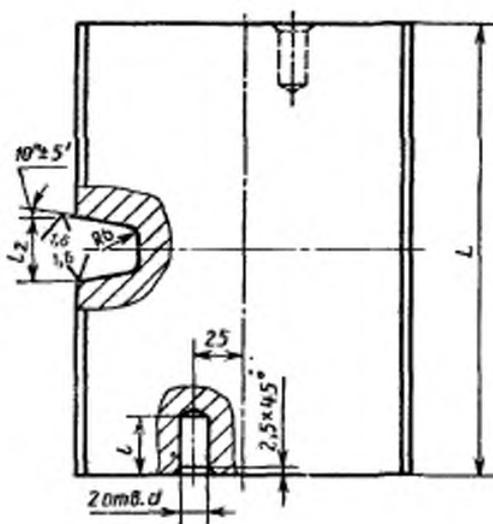
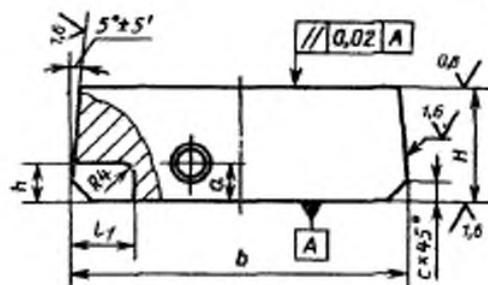
Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на вставки-заготовки призматические, предназначенные для установки на универсальные блоки молотовых штампов по ГОСТ 13983.

Требования пунктов 1—2 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

1. Конструкция и размеры вставок-заготовок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

0,3 \sqrt{R}



Размеры, мм

| Масса подающих частей молота, кг | b h ₉ | H | L | a | a' | b | t | t ₁ | b ₁ h ₉ | c |
|----------------------------------|---------------------|-----|-----|----|----|----|----|----------------|----------------------------------|----|
| 630 | 170 | 61 | 250 | 20 | | | | | | 32 |
| | | | 320 | | | | | | | |
| | | 90 | 250 | | | | | | | |
| | | | 320 | | | | | | | |
| 1000 | 200 | 61 | 320 | 25 | 16 | 21 | 32 | 32 | | 10 |
| | | | 360 | | | | | | | |
| | | 100 | 320 | | | | | | | |
| | | | 360 | | | | | | | |
| 2000 | 280 | 81 | 400 | | | | | | | |
| | | | 450 | | | | | | | |
| | | 120 | 400 | | | | | | | |
| | | | 450 | | | | | | | |
| 3150 | 320 | 101 | 450 | 32 | 20 | | 40 | | 40 | 12 |
| | | | 500 | | | | | | | |
| | | 140 | 560 | | | | | | | |
| | | | 450 | | | | | | | |
| | | 140 | 500 | | | | | | | |
| | | | 560 | | | | | | | |

Пример условного обозначения вставки-заготовки на блок 630/1 размерами $H=61$ мм, $L=250$ мм:

Вставка-заготовка 630×61×250/1 ГОСТ 19585—93

2. Технические требования, в том числе по выбору материала, типу заготовки, твердости и маркировке вставок-заготовок, должны соответствовать ГОСТ 21546.

3. Масса призматических вставок-заготовок приведена в приложении.

Масса призматических вставок-заготовок универсальных блоков
молотовых штампов

| Обозначение вставки-заготовки для блоков исполнения 1, 2 | Масса, кг, не более |
|-------------------------------------------------------------|---------------------|
| 630×61×250/1, 2 | 19 |
| 630×61×320/1, 2 | 25 |
| 630×90×250/1 | 27 |
| 630×90×320/1 | 35 |
| 1000×61×320/1, 2 | 29 |
| 1000×61×360/1, 2 | 32 |
| 1000×100×320/1 | 42 |
| 1000×100×360/1 | 48 |
| 2000×81×400/1, 2 | 68 |
| 2000×81×450/1, 2 | 71 |
| 2000×120×400/1 | 100 |
| 2000×120×450/1 | 112 |
| 3150×101×450/1, 2 | 108 |
| 3150×101×500/1, 2 | 120 |
| 3150×101×560/1, 2 | 134 |
| 3150×140×450/1 | 148 |
| 3150×140×500/1 | 165 |
| 3150×140×560/1 | 185 |

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--------------------------------------------|--------------------|
| ГОСТ 13983—93 | Вводная часть 2 |
| ГОСТ 21546—88 | |