

ПУАНСОНЫ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ  
ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ  
НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ

ГОСТ  
19583-80

Основные параметры

Punches of general purpose adjusting  
hammer dies for precision die forging by means  
of crank presses. Basic parameters

Взамен  
ГОСТ 19583-74

ОКП 39 6311

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

с 01.01. 1982 г.

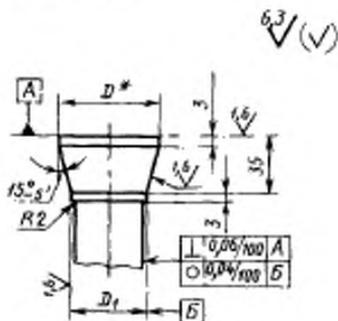
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

*счито отмененное право действия с 4-81*

1. Настоящий стандарт распространяется на основные параметры пуансонов, закрепляемых в блоках универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки по ГОСТ 19579-80

2. Основные параметры пуансонов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



\* Размер для справок

мм	
$D$	$D_1$ (поле допуска с8)
47	30
57	40
62	45
67	50
77	60
87	70
92	75
97	80
107	90
117	100

3. Технические требования — по ГОСТ 19584—80

4. Примеры установки и конструктивного оформления штампов-наладок приведены в приложении к ГОСТ 19579—80