

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКЛАДКИ ДЛЯ УНИВЕРСАЛЬНЫХ БЛОКОВ МОЛОТОВЫХ ШТАМПОВ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ

Минск

23

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	Таджикистандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 19586—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 19586—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

II

24

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**ПРОКЛАДКИ ДЛЯ УНИВЕРСАЛЬНЫХ БЛОКОВ
МОЛотовых ШТАМПОВ**

Конструкция

ГОСТ

19586—93

Washers of general purpose adjusting hammer dies.
Design

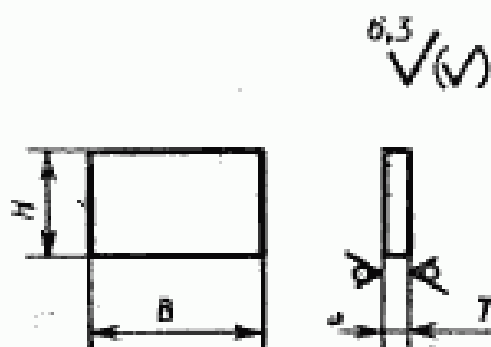
ОКП 39 6311

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на прокладки, предназначенные для регулирования вставок в универсальных блоках молотовых штампов по ГОСТ 13983—93.

Требования пунктов 1—3 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

1. Конструкция и размеры прокладок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

25

Размеры, мм

Масса выдающих частей молота, кг	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>T</i>
630 и 1000	27	17	0,5
			1,0
			1,5
			2,0
2000	32	22	0,5
			1,0
			1,5
			2,0
3150	37	27	0,5
			1,0
			1,5
			2,0

Пример условного обозначения прокладки на блок 630/1,2 размерами $H=17$ мм, $T=0,5$ мм:

Прокладка 630×17×0,5/1,2 ГОСТ 19586—93

2. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050.
3. Технические требования — по ГОСТ 21546.
4. Масса прокладок приведена в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

**Масса прокладок для универсальных блоков
молотовых штампов**

Обозначение прокладки	Масса, кг, не более
630×17×0,5/1, 2	0,02
630×17×1,0/1, 2	0,04
630×17×1,5/1, 2	0,06
630×17×2,0/1, 2	0,08
1000×17×0,5/1, 2	0,02
1000×17×1,0/1, 2	0,04
1000×17×1,5/1, 2	0,06
1000×17×2,0/1, 2	0,08
2000×22×0,5/1, 2	0,03
2000×22×1,0/1, 2	0,05
2000×22×1,5/1, 2	0,07
2000×22×2,0/1, 2	0,10
3150×27×0,5/1, 2	0,04
3150×27×1,0/1, 2	0,08
3150×27×1,5/1, 2	0,13
3150×27×2,0/1, 2	0,17

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1050—88	2
ГОСТ 13983—93	Вводная часть
ГОСТ 21546—88	3

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 13983—93	
Блоки универсальные молотовых штампов для призматических вставок. Конструкция	1
ГОСТ 19585—93	
Вставки-заготовки призматические для универсальных блоков молотовых штампов. Конструкция	19
ГОСТ 19586—93	
Прокладки для универсальных блоков молотовых штампов. Конструкция	25

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. А. Кузнецова*
Корректор *Н. И. Ильичева*

Сдано в наб. 23.05.95. Подп. в печ. 13.07.95. Усл. печ. л. 1,86. Усл. кр.-отт. 1,86.
Уч.-изд. л. 1,17. Тир. 349 экз. С 2609.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1266
ПЛР № 040138