

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ВСТАВКИ-ШТАМПЫ (ЗАГОТОВКИ) НА ВИНТОВЫЕ
И КРИВОШИПНЫЕ ГОРЯЧЕШТАМПОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ

Конструкция и размеры.

Общие технические требования

ОСТ 1.52324—78; ОСТ 1.52325—78

Издание официальное

УЧТЕНО В БНС

19 Б

удк 621.979.073.06

Группа Г-22

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВСТАВКИ-ШТАМПЫ (ЗАГОТОВКИ) НА
ВИНТОВЫЕ И КРИВОШИПНЫЕ ГОРЯЧЕ-
ШТАМПОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ.
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ.

ОСТ 1.52324-78

Взамен

ОСТ 1.51488-72

ОСТ 1.52181-76

ОСТ 1.52152-76

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 25.12 1978 г. № 087-16

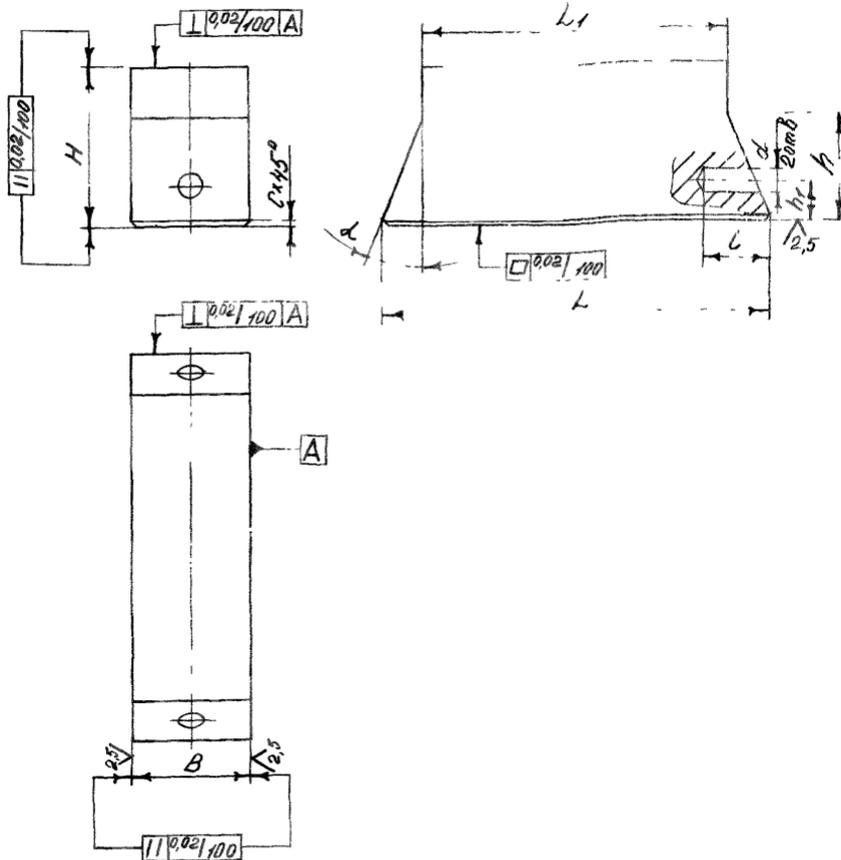
с 01.01 1980г.

Настоящий стандарт распространяется на вставки-штампы (заготовки), предназначенные для установки в блоки на винтовые и кривошипные горячештамповочные прессы с основными параметрами и размерами по ГОСТ 713-74, ГОСТ 6806-70 и моделей L.VH, L.ZK усилиями 630, 1000, 1600, 2500, 4000 и 6300 т.с.

Стандарт устанавливает конструкцию и размеры вставок-штампов (заготовок).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВСТАВОК-ШТАМПОВ (ЗАГОТОВОК)

1.1. Конструкция и размеры вставок-штампов (заготовок) должны соответствовать указанным на черт. 1, в табл. 1 - для многоручьевого штамповки и черт. 2, табл. 2 - для одноручьевого штамповки.



Черт. 1.

Пример условного обозначения вставки-штампа заготовки:

$$L = 200 \text{ мм}; B = 150 \text{ мм}; H = 100 \text{ мм}.$$

Вставка И100-0003

ОСТ 1.52324-78

1.2. Допускается применять вставки, предназначенные для прессов меньшего усилия, на прессах большего усилия с использованием соответствующих переходников с обеспечением регулирования усилия винтовых прессов.

1.3. Остальные технические требования по ОСТ 1.52325-78.

Размеры в мм

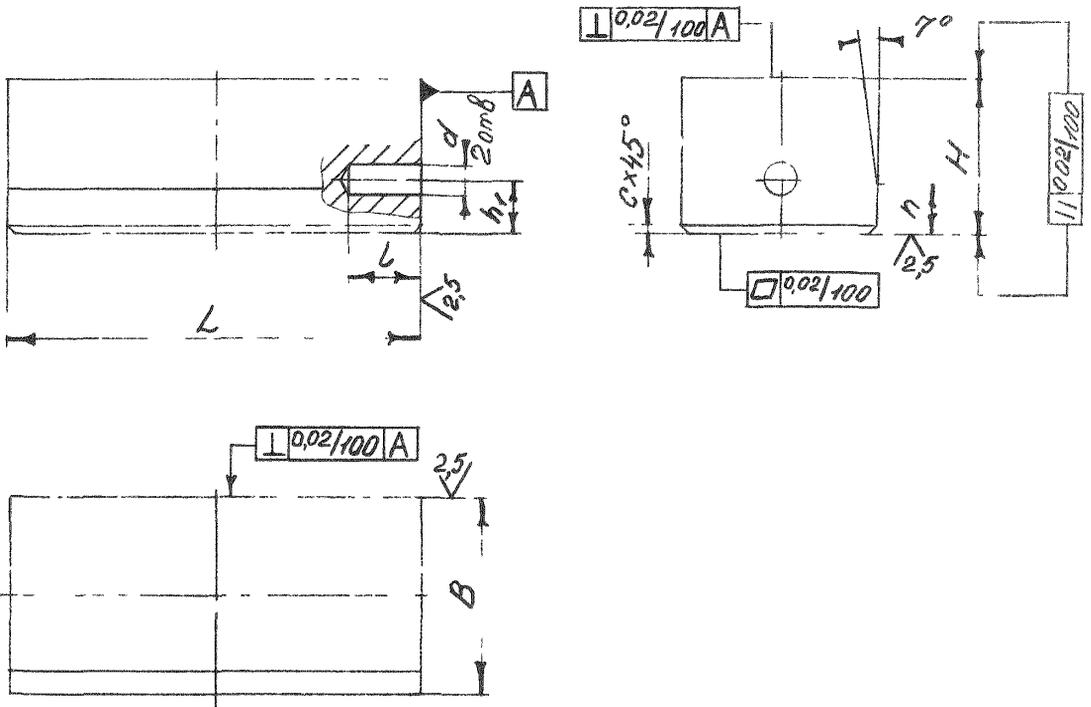
Таблица I

Обозначение	Применяе- мость	Усилие пресса, т.с.	L	B	H	h	h ₁	L ₁	l	d	α	C	Масса, кг
II00-0001		630	200	80	100	81,5	30	180	30	16	7°	4	9,4
II00-0002	110			12,9									
II00-0003	150			17,6									
II00-0004	190			22,4									
II00-0005	1000	250	140	100	106	40	230	40	20	6		18,5	
II00-0006	140			26,0									
II00-0007	190			35,0									
II00-0008	240			44,6									
II00-0009	1600	300	180	120	125	106	274	40	20	10	33,3		
II00-0010	180			50,0									
II00-0011	240			66,6									
II00-0012	300			83,0									
II00-0013	2500	400	160	160	160	122	356	40	20	10	72,0		
II00-0014				220							105,0		
II00-0015				300							140,0		
II00-0016				380							176,5		
II00-0017	4000	500	200	200	200	156	455	60	30	10°	10	145,0	
II00-0018				280								200,0	
II00-0019				380								280,0	
II00-0020				480								354,0	
II00-0021	6300	600	280	280	250	170,5	570	60	30	10°	10	320,0	
II00-0022				340								400,0	
II00-0023				480								560,0	
II00-0024				620								715,0	

ОСТ 1.52324-78

Стр. 3

R_{z40}
√(√)



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Применяемость	Усилие прессы, т.с.	B	L	H	h	h ₁	t	d	C	Масса, кг			
II00-0025		630	I00	I50	80	25	30	30	I6	4	3,5			
II00-0026					I00	35					23,5			
II00-0027		I000	200	80	25	30					30	I6	4	I9,0
II00-0028				250	I00									35
II00-0029		200	300	I20	40	40	40	20	6	56,0				
II00-0030				I00	35					47,0				
II00-003I		I600	250	350	I20					40	40	20	6	82,0
II00-0032				400	I40					50				IIO,0
II00-0033		2500	350	450	I20	40	50	60	30	IO	94,0			
II00-0034					I40	50					I48,0			
II00-0035		4000	500	I60	70	50					60	30	IO	I87,0
II00-0036				I40	50									I64,0
II00-0037		350	600	550	I60	70	50	60	30	IO	240,0			
II00-0038				200	90	328,0								
II00-0039		6300	400	840	250	I00	50	60	30	IO	522,0			
II00-0040					250	I00					522,0			

ОСТ 1.52.524-78

Фрп. 5