

**МАТРИЦЫ-ЗАГОТОВКИ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИ-
ВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ
ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ****Конструкция и размеры**

Dies blanks of general purpose adjusting
hammer dies for precision die forging by means
of crank presses. Design and dimensions

**ГОСТ
19582—80**

Взамен
ГОСТ 19582—74

ОКП 39 6311

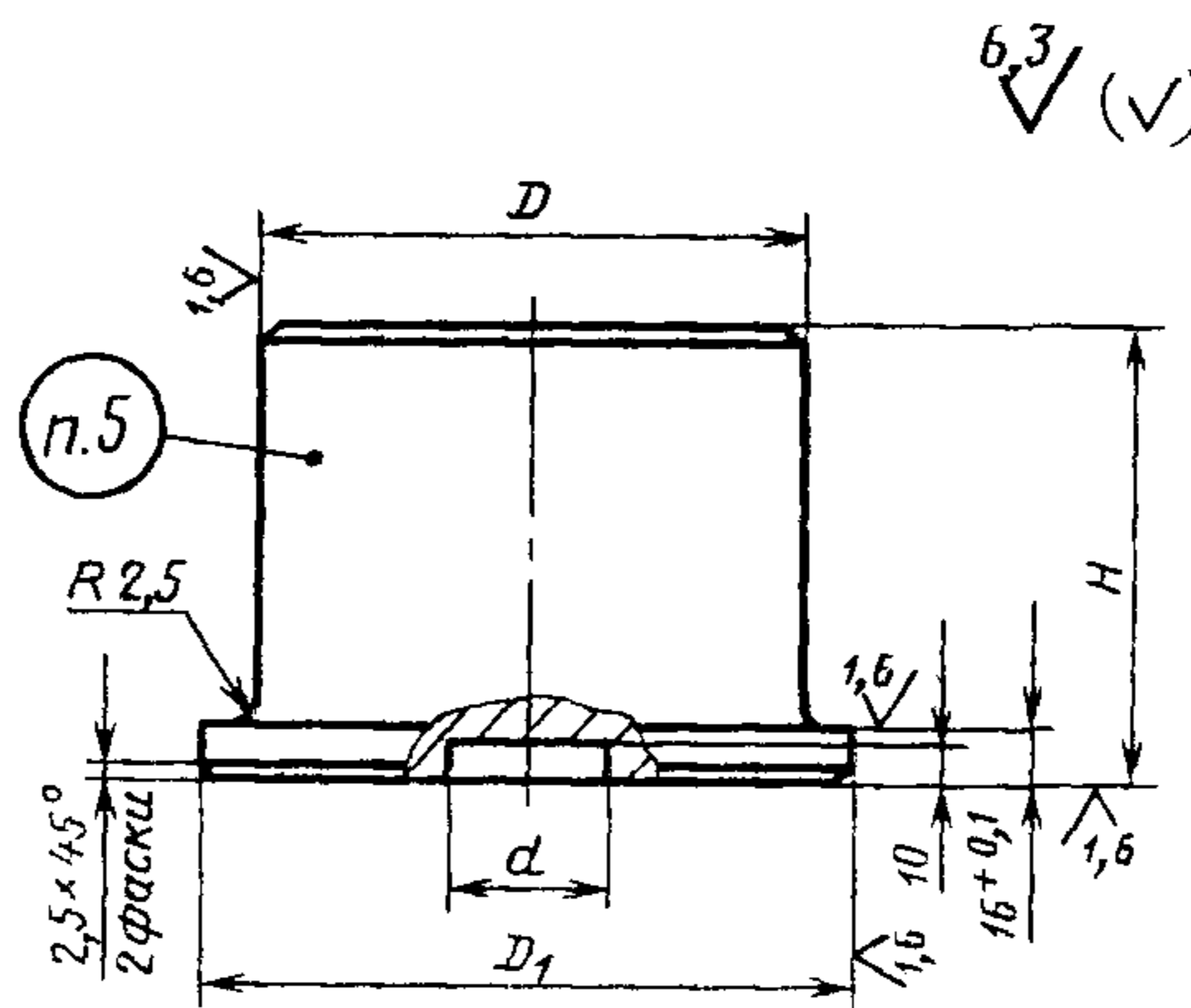
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября
1980 г. № 5324 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки, пред-
назначенные для изготовления матриц универсально-переналажи-
ваемых штампов для точной объемной штамповки по ГОСТ
19579—80

2. Конструкция и размеры матриц должны соответствовать ука-
занным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

| Обозначение матрицы | Применяемость | D (поле допуска h9) | D_1 | d | H | Масса, кг, не более |
|---------------------|---------------|--------------------------|-------|------|-----|------------------------|
| 1100-0021 | | 120 | 131 | 38 | 105 | 9,5 |
| 1100-0022 | 48 | | | 9,4 | | |
| 1100-0023 | 60 | | | 9,3 | | |
| 1100-0024 | | 160 | 171 | 48 | 135 | 21,5 |
| 1100-0025 | 62 | | | 21,4 | | |
| 1100-0026 | 75 | | | 21,3 | | |
| 1100-0027 | | 180 | 191 | 58 | 140 | 28,1 |
| 1100-0028 | 73 | | | 28,0 | | |
| 1100-0029 | 90 | | | 27,9 | | |
| 1100-0031 | | 200 | 211 | 67 | 165 | 40,9 |
| 1100-0032 | 82 | | | 40,7 | | |
| 1100-0033 | 100 | | | 40,5 | | |

Пример условного обозначения матрицы-заготовки размерами $D=120$ мм, $H=105$ мм:

Матрица-заготовка 1100-0021 ГОСТ 19582—80

3. Материал — сталь марки 3Х2В8Ф по ГОСТ 5950—73.

4. Твердость — НРС 46...48 для окончательно обработанной матрицы.

5. Маркировать: обозначение матрицы-заготовки, обозначение стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

7. Технические требования — по ГОСТ 19584—80

Изменение № 1 ГОСТ 19582—80 Матрицы-заготовки универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.12.86 № 4532

Дата введения 01.07.87

Пункт 4. Заменить значение: HRC 46 ... 48 на 47 ... 49 HRC_э.

(ИУС № 4 1987 г.)