

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 11—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИГОСТ
15864—81*

Конструкция и размеры

Guide bushes for sheet stamping dies. Construction and dimensions

Взамен
ГОСТ 15864—70

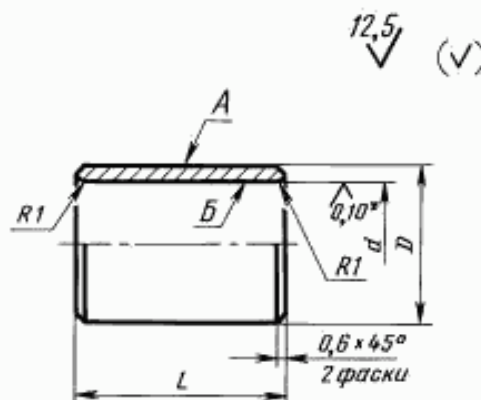
ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 марта 1981 г. № 1565 дата введения

01.01.82

Проверен в 1986 г. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.09.86 № 2634

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

* Для втулок с предельным отклонением диаметра d по Н7 — параметр шероховатости поверхности $Ra = 0,40$ мкм.

Размеры, мм

| Обозначение втулки | Применяемость втулок с полем допуска диаметра d | | d поле допусков Н6; Н7 | D поле допуска h12 | L | Масса, кг |
|-----------------------|--|----|--------------------------------|----------------------------|-----|-----------|
| | Н6 | Н7 | | | | |
| 1032-1226 | | | 12 | 17,5 | 16 | 0,014 |
| 1032-1227 | | | | | 20 | 0,018 |
| 1032-1228 | | | | | 25 | 0,022 |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (май 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1983 г. (ИУС 7—83)

© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 1999

Продолжение табл.

| Обозначение втулки | Применяемость втулок с полем допуска диаметра d | | d поля допусков H6; H7 | D поле допуска h12 | L | Масса, кг |
|-----------------------|--|----|--------------------------------|----------------------------|-----|-----------|
| | H6 | H7 | | | | |
| 1032-1229 | | | 16 | 23,5 | 20 | 0,034 |
| 1032-1230 | | | | | 25 | 0,042 |
| 1032-1231 | | | | | 32 | 0,054 |
| 1032-1232 | | | 20 | 27,5 | 20 | 0,042 |
| 1032-1233 | | | | | 25 | 0,052 |
| 1032-1234 | | | | | 32 | 0,067 |
| 1032-1235 | | | 25 | 33,5 | 25 | 0,072 |
| 1032-1236 | | | | | 32 | 0,081 |

Пример условного обозначения направляющей втулки размерами $d = 12$ мм, $L = 16$ мм из стали марки У10А с полем допуска H6:

Втулка 1032-1226-У10А-H6 ГОСТ 15864—81

То же, с полем допуска H7:

Втулка 1032-1226-У10А-H7 ГОСТ 15864—81

2. Материал — сталь марки У10А по ГОСТ 1435—90. Допускается изготавливать втулки из стали марки У10 по ГОСТ 1435—90.

3. На поверхности A должна быть винтовая канавка глубиной 0,2—0,3 мм и шагом 1,0—1,6 мм. Угол профиля канавки — 60—90°.

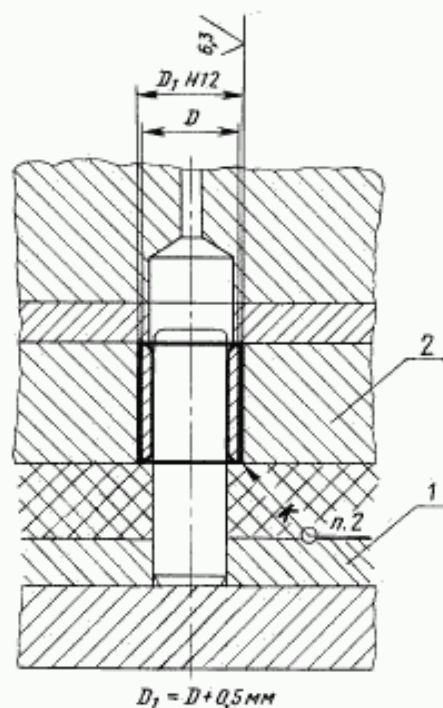
4. Твердость — HRC 58 ... 62. После термической обработки с поверхности A удалить окисную пленку.

5. Допуск цилиндричности поверхности B для втулок с предельным отклонением диаметра d по H6 — не выше 5-й степени точности, для втулок с предельным отклонением диаметра d по H7 — не выше 6-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

6. Методы контроля, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 13130—83.

7. Маркировать: условное обозначение без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке к упаковке или таре.

8. Пример применения направляющих втулок в штампах для разделительных операций приведен в приложении.

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ ВТУЛОК В ШТАМПАХ
ДЛЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ОПЕРАЦИЙ

1 — верхний прижим; 2 — пуансонодержатель

1. На поверхности отверстия D_1 должна быть винтовая канавка глубиной 0,2—0,3 мм и шагом 1,0—1,6 мм. Угол профиля канавки — 60—90°.
2. Направляющие втулки в плитах следует устанавливать на эпоксидном клее по ГОСТ 13130—83.

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.И. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 11.05.99. Подписано в печать 10.06.98. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,27.
Тираж 134 экз. С 2995. Зак. 486.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102