

## БЛОКИ УНИВЕРСАЛЬНЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ОБРЕЗКИ

## Технические требования

Units of versatile press tools for clipping.  
Technical requirements

ГОСТ  
23212—78

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 июля 1978 г. № 1874 срок действия установлен

с 01.07. 1979 г.

до 01.07. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

*сроки ограничения срока  
действия через 84*

Настоящий стандарт распространяется на блоки универсальных штампов для обрезки облоя и пробивки отверстий на однокривошипных закрытых прессах простого действия с номинальными усилиями от 1600 до 4000 кН (от 160 до 400 т с) с основными параметрами и размерами по ГОСТ 10026—75.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Блоки и детали блоков обрезных штампов должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 23209—78 — ГОСТ 23211—78.

1.2. Допускается для изготовления плит блоков применять заготовки из поковок или проката.

1.3. Допускается замена марок сталей на другие с механическими свойствами не ниже предусмотренных чертежами, утвержденными в установленном порядке.

1.4. На поверхности деталей, подвергаемой механической обработке, не должно быть трещин, забоин и других дефектов, снижающих их качество и товарный вид.

1.5. Резьба метрическая — по СТ СЭВ 182—75. Допуски на резьбу — 7H/8g по ГОСТ 16093—70.

1.6. Размеры сбегов, недорезов, фасок для метрической резьбы — по ГОСТ 10549—63. Резьбу термической обработке не подвергать.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



1.7. Механические свойства винтов и болтов должны соответствовать классу прочности 5,8 по ГОСТ 1759—70.

1.8. Перемещение верхней части блока по направляющим колонкам в собранном виде должно быть без перекосов и заеданий.

1.9. Допускается исправление дефектов на нерабочих поверхностях деталей штампов заваркой электродами по ГОСТ 9467—75 с соответствующей термообработкой, а также упрочнение наплавкой специальными электродами по ГОСТ 10051—75 рабочих режущих кромок пуансонов и матриц.

1.10. Срок службы — 10 лет.

1.11. Маркировка, упаковка, транспортирование, хранение — по ГОСТ 21546—76.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия требованиям настоящего стандарта каждый штамп подвергается предприятием-изготовителем приемочному контролю.

2.2. При приемочном контроле проверяют соответствие штампа требованиям пп. 1.3, 1.4, 1.5, 1.6, 1.7.

2.3. После приемочного контроля заполняется формуляр штампа по ГОСТ 2.601—68.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Качество консервации проверяется путем визуального осмотра законсервированных деталей.

3.2. Контроль химического состава отливок деталей штампов проверяется по нормативно-технической документации.

3.3. Проверка на соответствие требованиям пп. 1.4, 1.5, 1.6 производится универсальными измерительными инструментами, приборами и шаблонами.

3.4. Проверка на соответствие требованиям п. 1.3 производится осмотром с применением лупы  $10\times$ .

3.5. Твердость деталей измерять приборами по ГОСТ 13403—67, методы измерения по ГОСТ 9013—59.

## 4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Блоки обрезающих штампов допускается применять только на прессах, оснащенных защитными устройствами, обеспечивающими безопасность работы на них.

4.2. На плитах блоков обрезающих штампов или на прикрепленной к ним табличке, наносятся указания, с какими защитными устройствами следует работать.

4.3. На плитах блоков обрезных штампов для холодной обрезки облоя должна быть нанесена полоса желтого цвета по ГОСТ 12.4.026—76.

4.4. Зазор между подвижными и неподвижными частями штампа в нижнем положении ползуна должен быть не менее 15—20 мм.

4.5. Конструкция обрезных штампов должна исключать сход направляющих втулок с колонок при подъеме ползуна.

4.6. Для холодной обрезки должно быть предусмотрено применение контргаек или пружинных шайб.

4.7. Ограничители закрытой высоты обрезных штампов следует располагать в зоне, исключающей травмирование ими рук.

4.8. Габаритные размеры верхней плиты обрезных штампов не должны превышать размеров нижней плиты.

### 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие штампов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок эксплуатации штампов — 1 год с момента ввода в эксплуатацию.

**Изменение № 1 ГОСТ 23212—78 Блоки универсальных штампов для обрезки  
Технические требования**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31.03.84  
№ 1185 срок введения установлен

с 01.10.84

Наименование стандарта и раздела 1. Заменить слова: «требования» на  
«условия»; «Technical requirements» на «Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 6321.

Пункт 1.5. Заменить ссылки: СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 9150—81, ГОСТ  
16093—70 на ГОСТ 16093—81.

Пункт 1.6. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 1.7 исключить.

Пункт 3.5. Заменить ссылку: ГОСТ 13403—67 на ГОСТ 13403—77.

(ИУС № 7 1984 г.)

## СОДЕРЖАНИЕ

† ГОСТ 23209—78	Блоки универсальных штампов для обрезки облоя у круглых в плане штампованных поковок на кривошипных прессах. Конструкция и размеры	1	22с
† ГОСТ 23210—78	Блоки универсальных штампов для обрезки облоя у штампованных поковок с удлиненной осью на кривошипных прессах. Конструкция и размеры	20	15с
† ГОСТ 23211—78	Блоки универсальных штампов совмещенного действия для обрезки облоя и пробивки отверстия у круглых в плане штампованных поковок на кривошипных прессах. Конструкция и размеры	34	26с
† ГОСТ 23212—78	Блоки универсальных штампов для обрезки. Технические требования	59	4с

Редактор *А. Л. Владимиров*  
 Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*  
 Корректор *С. М. Гофман*

Сдано в набор 18.07.78. Подп. и печ. 01.10.78 4,0 п. л. 8,58 уч.-изд. л. Тир 20 000. Цена 20 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-587, Новопрессненский пер., 3  
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зав. 2381