

**Изменение № 1 РДМУ 80—76 Методические указания по проектированию штампов листовой штамповки для разделительных операций**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.10.90 № 2721

Дата введения 01.03.91

Пункты 2.1, 2.2 после слова «зазоры» дополнить обозначением:  $z$ .

Пункт 3.7. Таблицу 4 изложить в новой редакции (см. с. 160).

Таблица 5. Головка. Заменить слова: «Предельные отклонения размеров» на «Поля допусков»;

заменить поля допусков:  $A$  на  $H7$  (4 раза);  $C$  на  $h6$  (4 раза);  $A_3$  на  $H9$  (2 раза);  $C_3$  на  $h9$  (2 раза).

Пункт 7.2. Заменить ссылки: ГОСТ 18736—73 на ГОСТ 18736—80, ГОСТ 18737—73 на ГОСТ 18737—80.

Пункт 7.3. Заменить ссылки: ГОСТ 18734—73 на ГОСТ 18734—80, ГОСТ 18735—73 на ГОСТ 18735—80.

Пункт 7.4. Заменить ссылку: ГОСТ 18734—73 на ГОСТ 18734—80.

Пункт 8.3. Заменить ссылки: ГОСТ 18740—73 на ГОСТ 18740—80, ГОСТ 13743—73 на ГОСТ 18743—80, ГОСТ 18744—73 на ГОСТ 18744—80.

Пункт 9.3. Заменить слова: «с округленной» на «скругленной».

Пункт 9.4. Заменить ссылки: ГОСТ 16621-71 — ГОСТ 16636-71 на ГОСТ 16621-80 — ГОСТ 16623-80, ГОСТ 16625—80, ГОСТ 16626—80, ГОСТ 16629-80 — ГОСТ 16635—80.

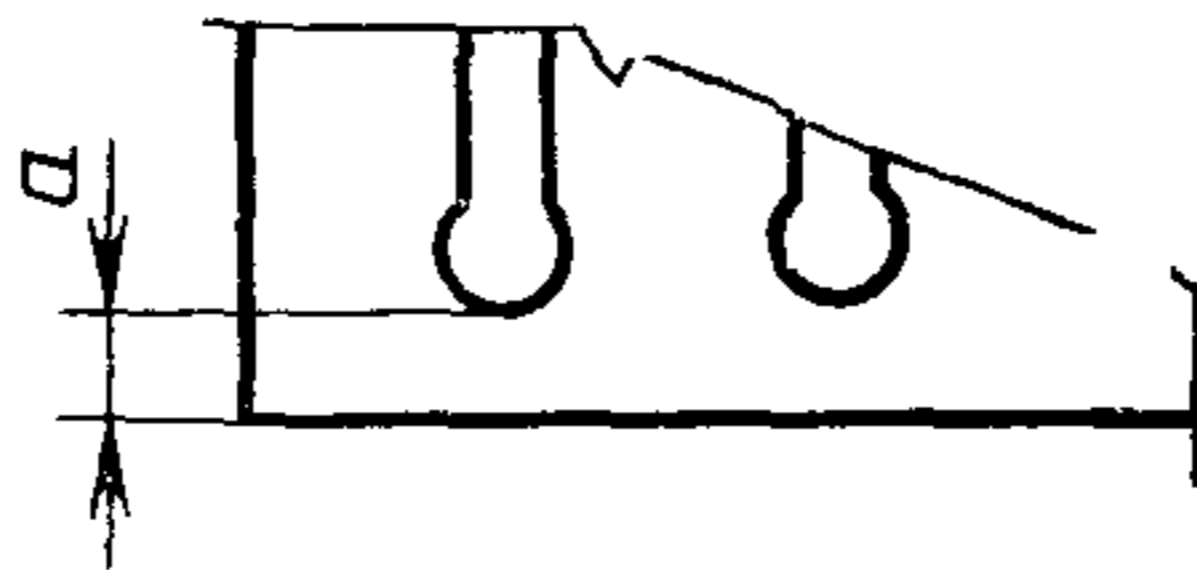
Пункт 10.7. Заменить ссылки: ГОСТ 14672-69 — ГОСТ 14674-69 на ГОСТ 14672-83 — ГОСТ 14674-83.

Пункт 10.8. Таблица 11. Головка. Заменить обозначение твердости:  $HRC$  на  $HRC_{\Sigma}$ ,

графа «Марка стали». Заменить марку:  $X12M$  на  $X12M\Phi$  (2 раза); графа «Номера стандартов». Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88;

графа «Твердость  $HRC_{\Sigma}$ ». Заменить значения твердости: 58 ... 62 на 59 ... 63; 54 ... 58 на 55 ... 59 (3 раза); 56 ... 60 на 57 ... 61; 28 ... 32 на 30 ... 34; 40 ... 45 на 42 ... 46, 34 ... 38 на 36 ... 40.

Пункт 10.14. Рис. 22. Проставить размер перемычки, как указано на чертеже:



Пункт 10.15. Исключить слова: « $P_2=P_1$  — при штамповке материалов с пределом прочности».

Пункт 10.17 после формулы « $\sigma_b \leq 500$  МПа (50 кгс/мм<sup>2</sup>)» дополнить абзацем « $P_2=P_1$  — при штамповке материалов с пределом прочности».

Пункт 10.18. Таблица 16. Графа  $D$ . Заменить размер: 210 на 200.

Пункт 10.20 после слова «отверстия» дополнить обозначением:  $d_1$ .

Пункт 10.25. Подпункт  $a$ . Заменить обозначения:  $i$  на  $L$ ,  $i_1$  на  $L_1$ .

Приложение 1. Таблица 1. Головка. Заменить слова: «класс точности» на «квалитет» (2 раза).

графа «класс точности». Заменить значения: 3 на 9 (4 раза); 2 на 7; 2 — 3 на 7 — 9 (2 раза).

Пункт 10. Чертеж. Заменить обозначение:  $S_d$  на  $S_d$ .

Пункт 11. Таблица 2. Заменить обозначение и значения твердости:  $HRC$  на  $HRC_{\Sigma}$ , 58 ... 62 на 59 ... 63; заменить марку стали:  $X12M$  на  $X12M\Phi$ .

(Продолжение см. с. 160)

Размер штам- пуемой детали	Поля допусков штампуемой детали $\Delta$ при качествах точности				Припуск на износ $\Pi$ при ква- литетах точности размеров штампуемой детали				Поля допусков матриц $\delta$ и пуансонов $\delta'$ при качествах точности размеров штам- пуемой детали							
	9	11	12	14	9	11	12	14	9		11		12		14	
									$\delta$	$\delta'$	$\delta$	$\delta'$	$\delta$	$\delta'$	$\delta$	$\delta'$
До 3	0,025	0,060	0,100	0,250	0,025	0,060	0,080	0,200	0,006	0,004	0,014	0,010	0,060	0,100		
Св. 3 до 6	0,030	0,075	0,120	0,300	0,030	0,075	0,095	0,240	0,008	0,005	0,018	0,012	0,075	0,120		
» 6 » 10	0,036	0,090	0,150	0,360	0,036	0,090	0,120	0,290	0,009	0,006	0,022	0,015	0,090	0,150		
» 10 » 18	0,043	0,110	0,180	0,430	0,043	0,090	0,145	0,345	0,011	0,008	0,027	0,018	0,110	0,180		
» 18 » 30	0,052	0,130	0,210	0,520	0,052	0,105	0,170	0,415	0,013	0,009	0,033	0,021	0,130	0,210		
» 30 » 50	0,062	0,160	0,250	0,620	0,062	0,130	0,200	0,495	0,016	0,011	0,039	0,025	0,160	0,250		
» 50 » 80	0,074	0,190	0,300	0,740	0,074	0,150	0,240	0,590	0,019	0,013	0,046	0,030	0,190	0,300		
» 80 » 120	0,087	0,220	0,350	0,870	0,087	0,175	0,280	0,695	0,022	0,015	0,054	0,035	0,220	0,350		
» 120 » 180	0,100	0,250	0,400	1,000	0,080	0,200	0,320	0,800	0,025	0,018	0,063	0,040	0,250	0,400		
» 180 » 250	0,115	0,290	0,460	1,150	0,090	0,230	0,370	0,920	0,029	0,020	0,072	0,046	0,290	0,460		
» 250 » 315	0,130	0,320	0,520	1,300	0,105	0,255	0,415	1,040	0,032	0,023	0,081	0,052	0,320	0,520		
» 315 » 400	0,140	0,360	0,570	1,400	0,110	0,290	0,455	1,120	0,036	0,025	0,089	0,057	0,360	0,570		
» 400 » 500	0,155	0,400	0,630	1,550	0,125	0,320	0,505	1,240	0,040	0,027	0,097	0,063	0,400	0,630		

(ИУС № 1 1991 г.)