

**БЛОКИ УНИВЕРСАЛЬНЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ОБРЕЗКИ
ОБЛОЯ У ШТАМПОВАННЫХ ПОКОВОК
С УДЛИНЕННОЙ ОСЬЮ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ.****Конструкция и размеры**

Versatile press tools for clipping of die forgings
with elongated axis on crank presses.
Design and dimensions

**ГОСТ
23210-78**

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

с 01.07 1979 г.

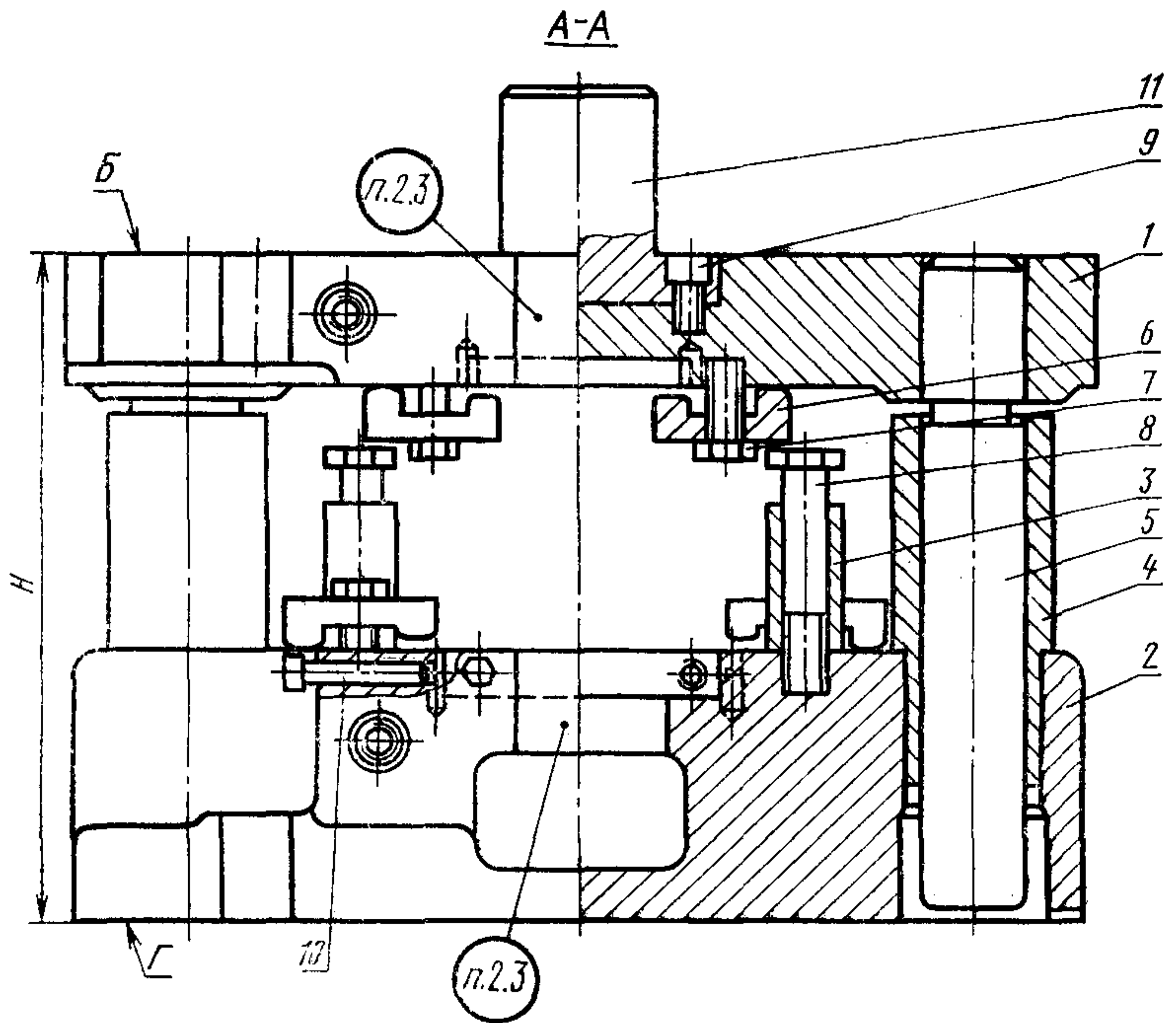
до 01.07 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на блоки универсальных штампов для обрезки облоя у штампованных поковок с удлиненной осью на однокривошипных закрытых прессах простого действия по ГОСТ 10026—75.

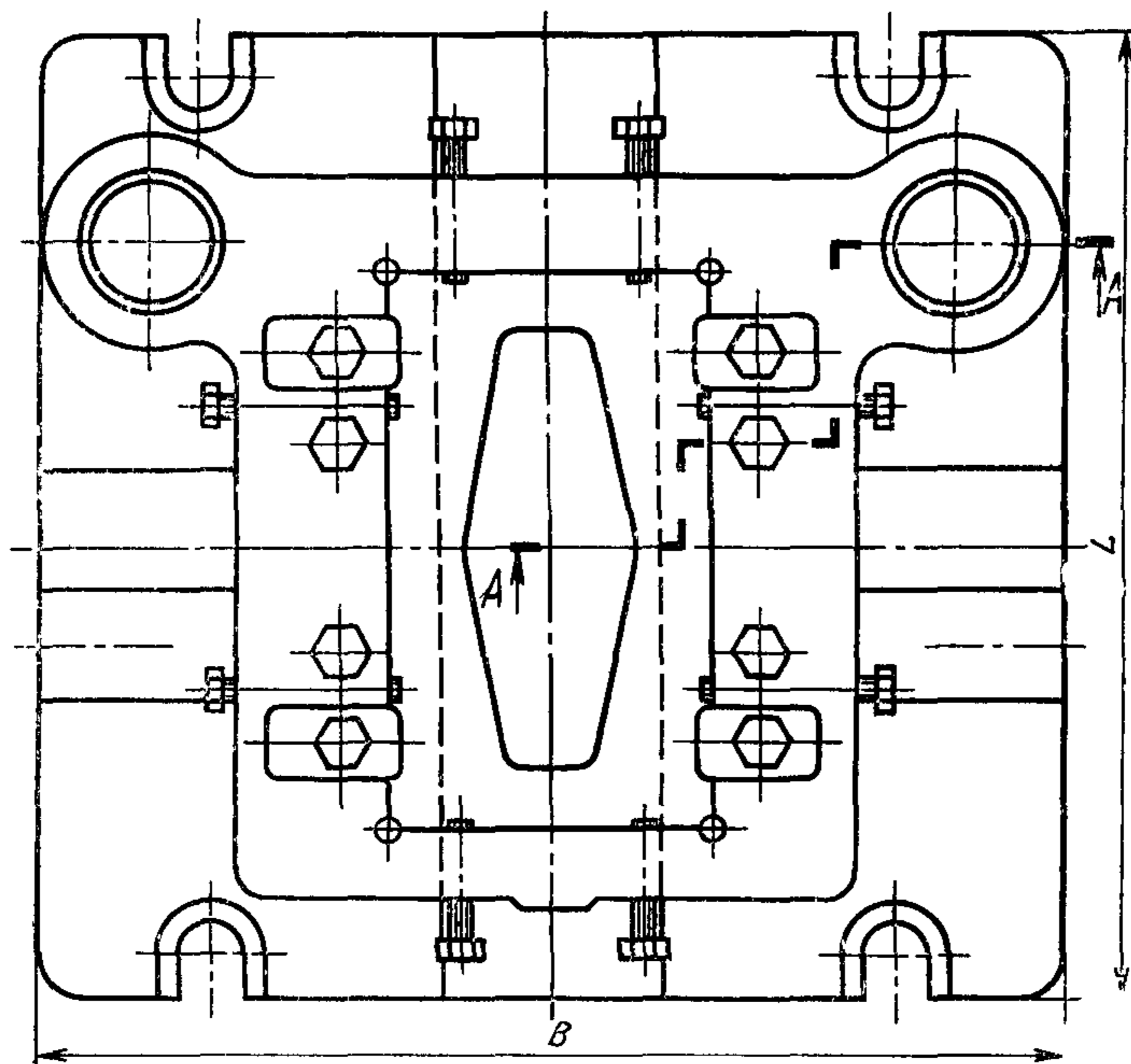
2. Конструкция и размеры блоков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.

2.1. Компоновка блока приведена в справочном приложении.



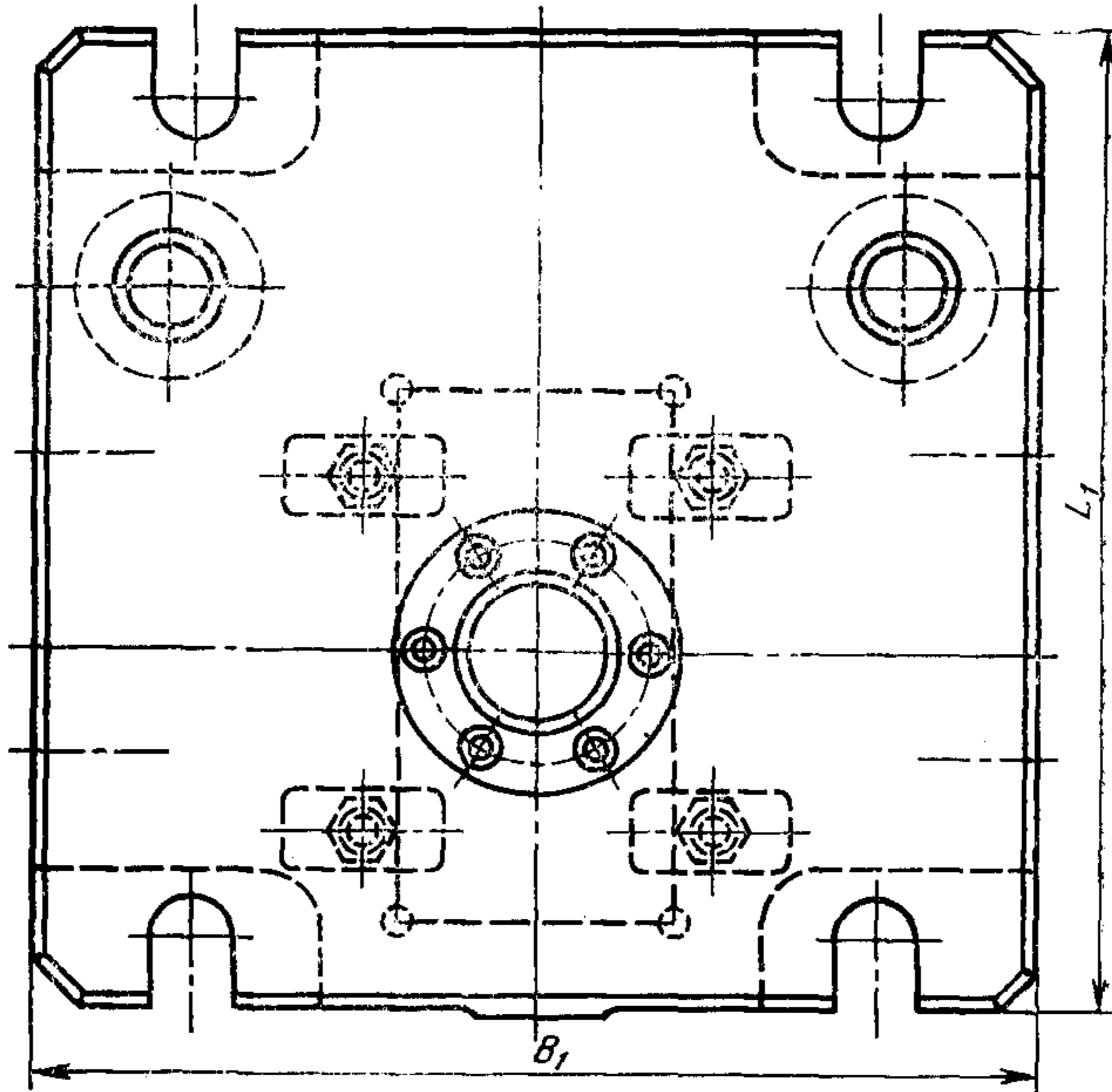
Черт. 1

План низа



Черт. 1 (продолжение)

План верха



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

| Обозначение блока | Поз. 1 Плита верхняя Кол. 1 | Поз. 2 Плита нижняя Кол. 1 | Поз. 3 Втулка Кол. 4 | Поз. 4 Втулка направляющая Кол. 2 |
|-------------------|-----------------------------------|----------------------------------|----------------------------|---|
| | Обозначение | | | |
| 1000-0124 | 1000-0124/001 | 1000-0124/002 | 1000-0124/003 | 1000-0124/004 |
| 1000-0125 | 1000-0125/001 | 1000-0125/002 | 1000-0125/003 | 1000-0125/004 |
| 1000-0126 | 1000-0126/001 | 1000-0126/002 | 1000-0126/003 | 1000-0126/004 |

Продолжение табл. 1

| Обозначение блока | Поз. 5 Колонка по ГОСТ 23209—78 Кол. 2 | Поз. 6 Прихват по ГОСТ 23209—78 Кол. 8 | Поз. 7 Болт по ГОСТ 7798—70 Кол. 8 | Поз. 8 Болт по ГОСТ 7798—70 Кол. 4 |
|-------------------|---|---|---|---|
| | Обозначение | | | |
| 1000-0124 | 1000-0121/009 | 1000-0121/006 | M20×45 | M20×100 |
| 1000-0125 | 1000-0122/009 | | | M20×130 |
| 1000-0126 | 1000-0123/009 | 1000-0123/006 | M24×50 | M24×150 |

Продолжение табл. 1

| Обозначение блока | Поз. 9 Винт по ГОСТ 11738—72 Кол. 6 | Поз. 10 Винт по ГОСТ 1481—75 Кол. 8 | Поз. 11 Хвостовик по ГОСТ 16718—71 Кол. 1 |
|-------------------|--|--|--|
| | Обозначение | | |
| 1000-0124 | M12×20 | M16×70 | 1034-0763 |
| 1000-0125 | | M16×80 | |
| 1000-0126 | | | |

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначение блока | Применяемость | Усилие прессы, кН (т с) | <i>H</i> | <i>B</i> | <i>B₁</i> | <i>L</i> | <i>L₁</i> | Масса, кг |
|-------------------|---------------|-------------------------|----------|----------|----------------------|----------|----------------------|-----------|
| 1000-0124 | | 1600 (160) | 320 | 460 | 460 | 500 | 300 | 189 |
| 1000-0125 | | 2500 (250) | 380 | 530 | 530 | 590 | 360 | 302 |
| 1000-0126 | | 4000 (400) | 470 | 740 | 740 | 600 | 440 | 602 |

Пример условного обозначения блока для прессы усилием 1600 кН (160 т с):

Блок 1000-0124 ГОСТ 23210—78

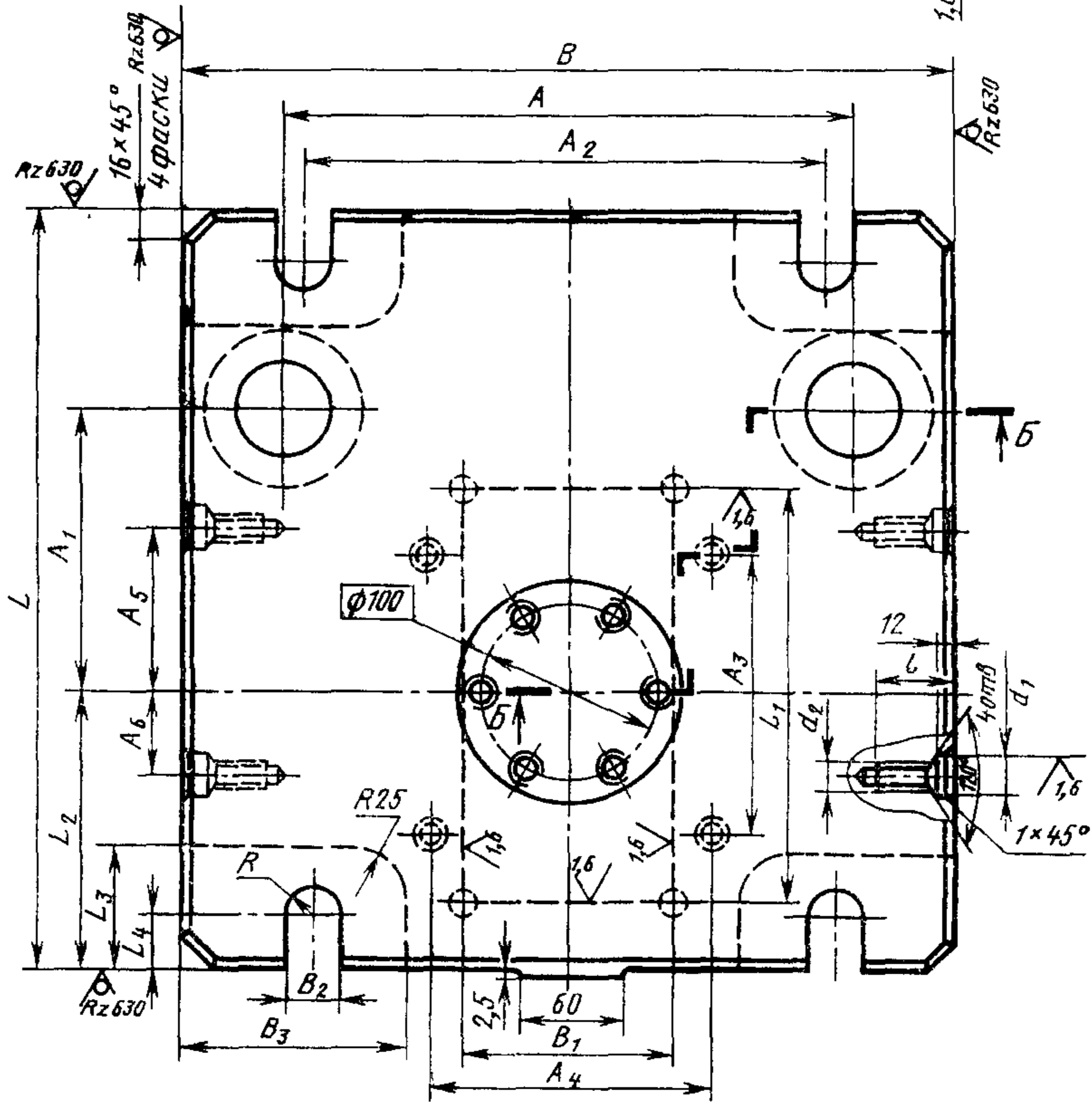
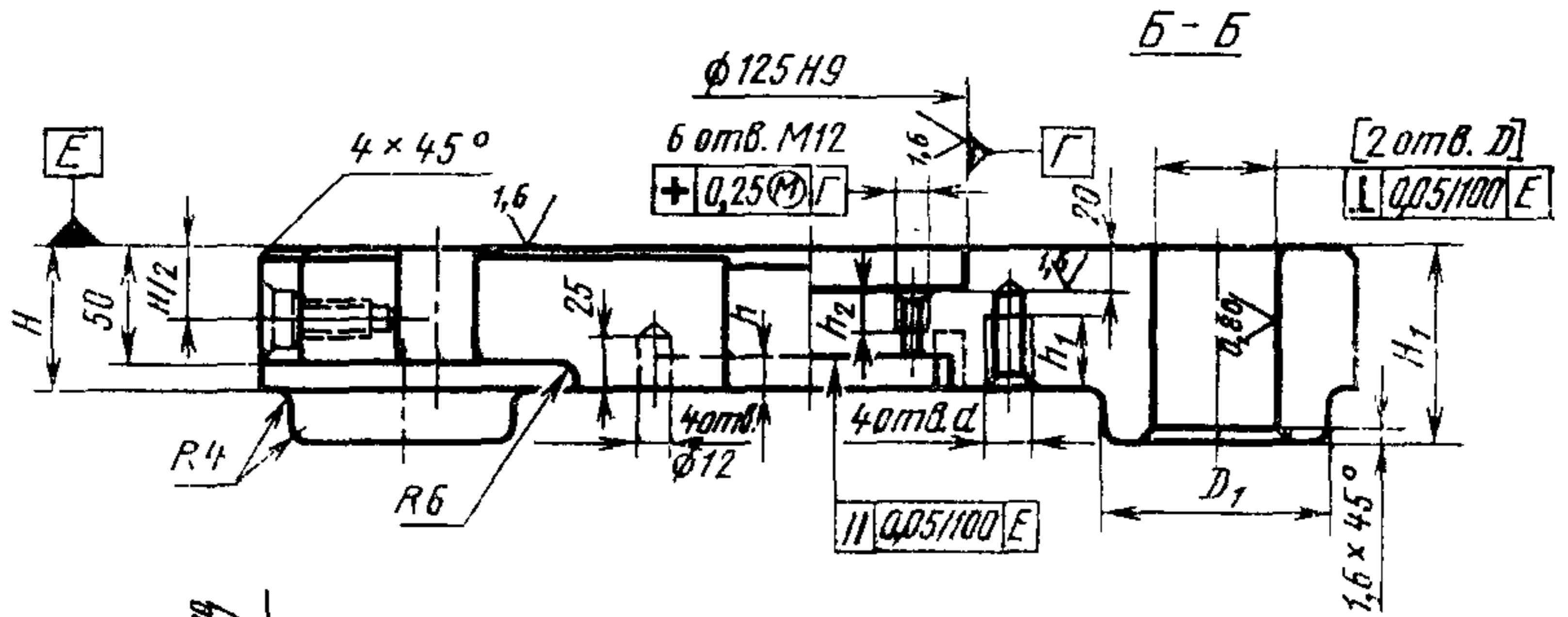
2.2. Отклонение от параллельности поверхности *B* относительно поверхности *Г* не более 0,05 мм на длине 100 мм.

2.3. Маркировать: товарный знак предприятия-изготовителя, обозначение блока, обозначение настоящего стандарта.

2.4. Технические требования — по ГОСТ 23212—78.

3. Конструкция и размеры верхней плиты (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.

6.3 (✓)



Черт. 2

Размеры в мм

| Обозначение плиты верхней | B | B_1 (пред. откл. по Н9) | B_2 | B_3 | L | L_1 (пред. откл. по Н9) | L_2 | L_3 | L_4 | H |
|---------------------------------|-----|------------------------------------|-------|-------|-----|------------------------------------|-------|-------|-------|-----|
| 1000-0124/001 | 440 | 110 | 30 | 125 | 440 | 230 | 160 | 70 | 30 | 60 |
| 1000-0125/001 | 530 | 140 | 38 | 130 | 545 | 300 | 200 | 80 | 36 | 70 |
| 1000-0126/001 | 750 | 210 | 44 | 135 | 600 | 360 | 220 | 90 | 42 | 80 |

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

| Обозначение плиты верхней | H_1 | D (пред. откл. по Н7) | D_1 | A | A_1 | A_2 | A_3 | A_4 | A_5 | A_6 |
|---------------------------------|-------|----------------------------------|-------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 1000-0124/001 | 80 | 50 | 90 | 330 | 165 | 300 | 160 | 152 | 95 | 50 |
| 1000-0125/001 | | 56 | | 380 | 220 | 400 | 220 | 182 | 140 | 60 |
| 1000-0126/001 | 90 | 63 | 100 | 560 | 230 | 600 | 250 | 262 | | 40 |

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

| Обозначение плиты верхней | h | h_1 | h_2 | R | d | d_1 (пред. откл. по Н9) | d_2 | l | Масса, кг |
|------------------------------|-----|-------|-------|-----|-----|------------------------------------|-------|-----|--------------|
| 1000-0124/001 | 15 | 32 | 25 | 15 | M20 | 25 | M16 | 45 | 79 |
| 1000-0125/001 | | | 20 | 19 | | | | | 140 |
| 1000-0126/001 | 20 | 36 | | 20 | 22 | M24 | 28 | M20 | 50 |

Пример условного обозначения верхней плиты размером $B=440$ мм:

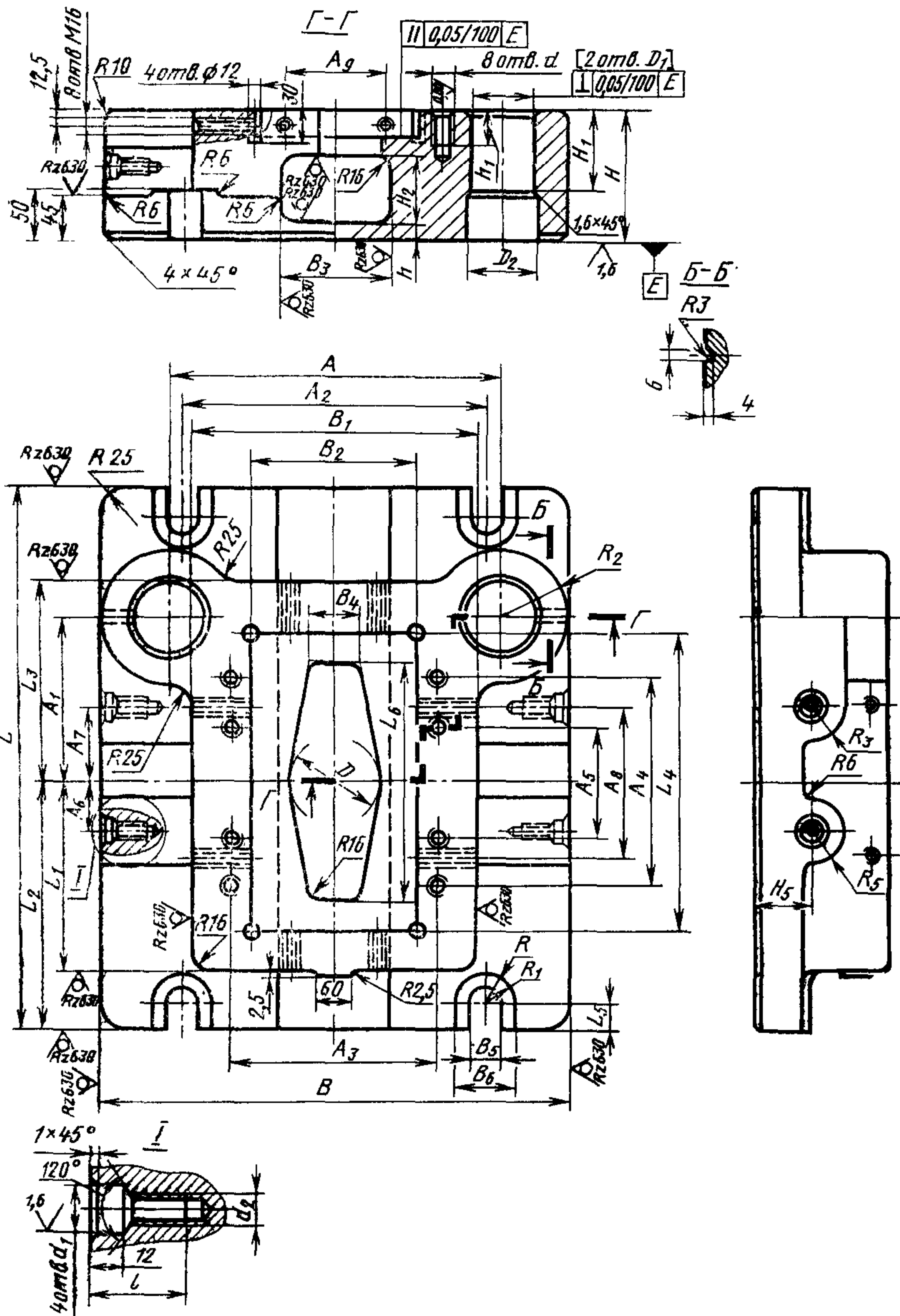
Плита верхняя 1000-0124/001 ГОСТ 23210—78

3.1. Материал — сталь марки 35Л по ГОСТ 977—75.

3.2. Обработку по размерам, указанным в квадратных скобках, производить совместно с плитой (поз. 2).

3.3. Допускаемые отклонения на размеры отливок по II классу точности ГОСТ 2009—75.

4. Конструкция и размеры нижней плиты (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Размеры в мм

| Обозначение плиты нижней | B | B_1 | B_2 | B_3 | B_4 | B_5 | B_6 | L | L_1 | L_2 | L_3 |
|-----------------------------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-------|-------|-------|
| 1000-0124/002 | 460 | 280 | 165 | 110 | 50 | 30 | 60 | 545 | 190 | 250 | 200 |
| 1000-0125/002 | 530 | 320 | 205 | 140 | 70 | 38 | 80 | 710 | 250 | 330 | 250 |
| 1000-0126/002 | 750 | 420 | 280 | 200 | 100 | 44 | 90 | 730 | 300 | 310 | 300 |

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

| Обозначение плиты нижней | L_4 | L_5 | L_6 | H | H_1 | H_2 | H_3 | D | D_1 (пред. откл. по Н7) | D_2 |
|-----------------------------|-------|-------|-------|-----|-------|-------|-------|-----|------------------------------------|-------|
| 1000-0124/002 | 300 | 30 | 240 | 130 | 80 | 65 | 56 | 90 | 67 | 70 |
| 1000-0125/002 | 390 | 36 | 320 | 150 | 100 | 80 | | 120 | 75 | 78 |
| 1000-0126/002 | 460 | 42 | 380 | 210 | 110 | 120 | 60 | 180 | 85 | 88 |

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

| Обозначение плиты нижней | A | A_1 | A_2 | A_3 | A_4 | A_5 | A_6 | A_7 | A_8 | A_9 | h | h_1 |
|-----------------------------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-------|
| 1000-0124/002 | 330 | 165 | 300 | 207 | 210 | 110 | 50 | 95 | 155 | 100 | 20 | 36 |
| 1000-0125/002 | 380 | 220 | | 247 | 280 | 160 | 60 | 140 | 250 | 130 | | |
| 1000-0126/002 | 560 | 230 | 600 | 332 | 360 | 170 | 40 | | 220 | 200 | 25 | 40 |

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

| Обозначение плиты нижней | d | d_1 (пред. откл. по Н9) | d_2 | l | R | R_1 | R_2 | R_3 | Масса, кг |
|-----------------------------|-----|------------------------------------|-------|-----|-----|-------|-------|-------|--------------|
| 1000-0124/002 | M20 | 25 | M16 | 45 | 30 | 15 | 65 | 32 | 145 |
| 1000-0125/002 | | | | | 40 | 19 | 75 | | 185 |
| 1000-0126/002 | M24 | 28 | M20 | 50 | 45 | 22 | 95 | 40 | 430 |

Пример условного обозначения нижней плиты размером $B=460$ мм:

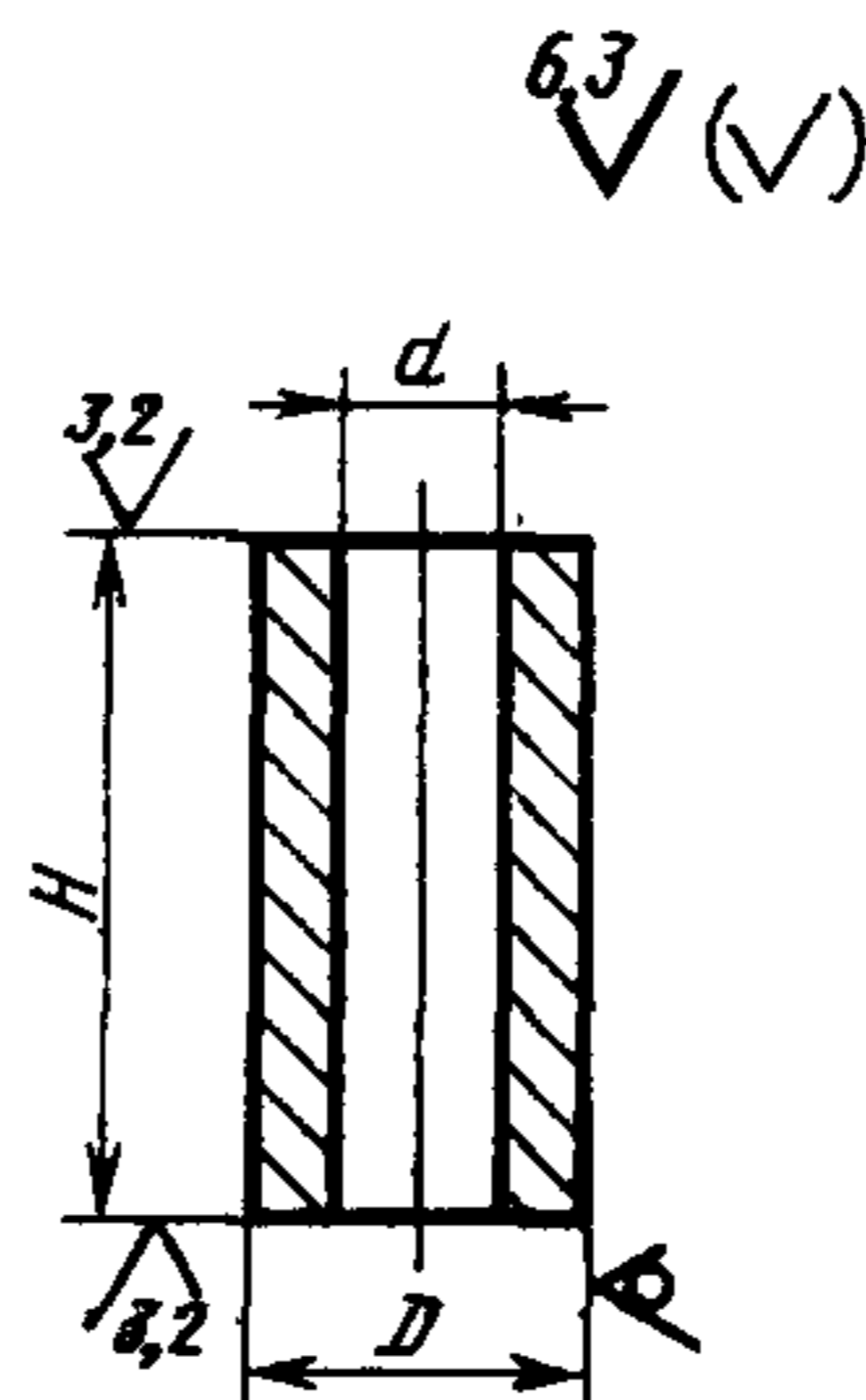
Плита нижняя 1000-0124/002 ГОСТ 23210—78

4.1. Материал — сталь марки 35Л по ГОСТ 977—75.

4.2. Обработку по размерам, указанным в квадратных скобках, производить совместно с плитой (поз. 1).

4.3. Допускаемые отклонения на размеры отливок по II классу точности ГОСТ 2009—75.

5. Конструкция и размеры втулки (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

| Обозначение втулки | H | D | d | Масса, кг |
|--------------------|-----|----|----|-----------|
| 1000-0124/003 | 65 | 32 | 22 | 0,28 |
| 1000-0125/003 | 90 | | | 0,37 |
| 1000-0126/003 | 105 | 36 | 26 | 0,52 |

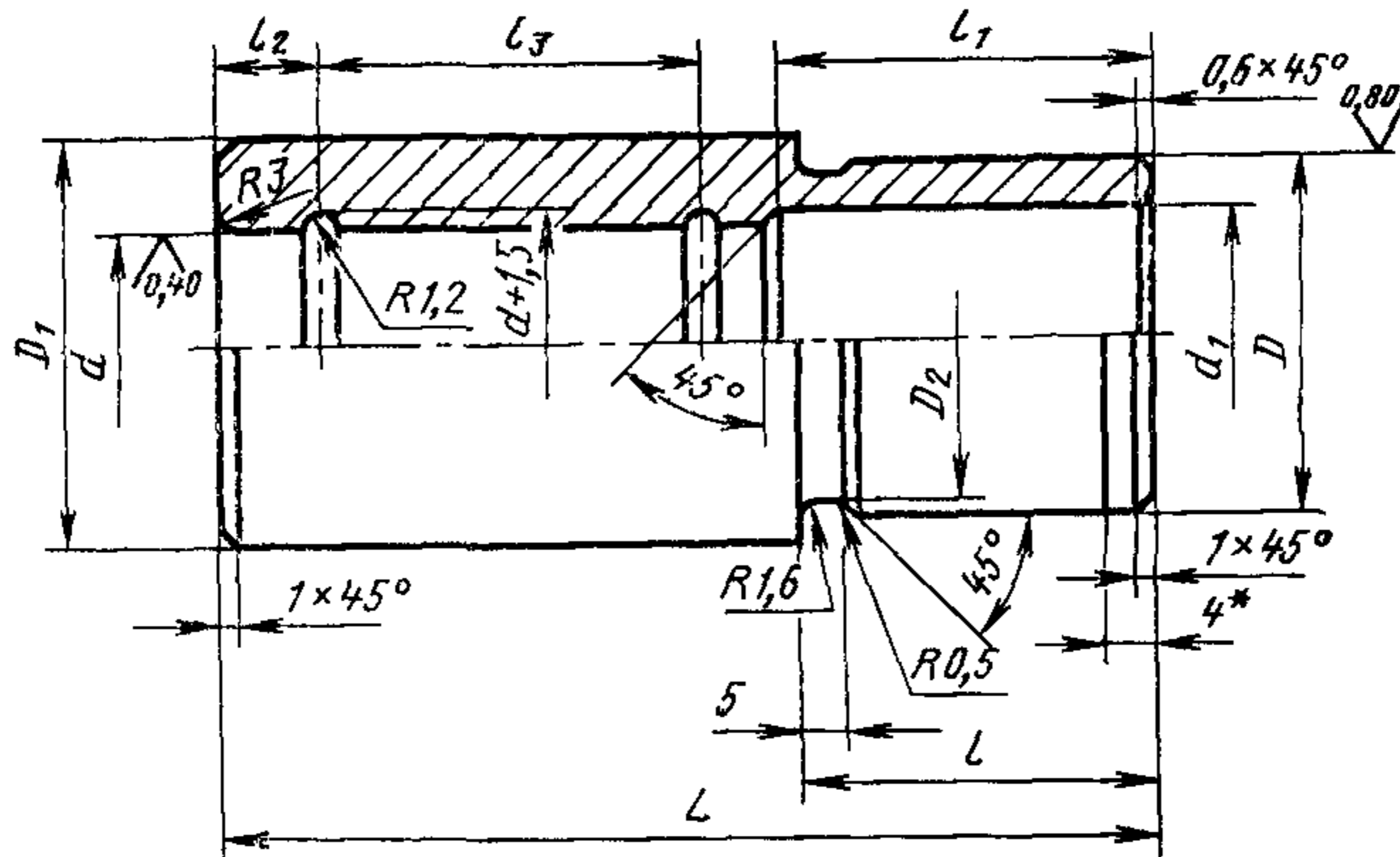
Пример условного обозначения втулки $H=65$ мм; $D=32$ мм; $d=22$ мм:

Втулка 1000-0124/003 ГОСТ 23210—78

5.1. Материал — сталь марки Ст 3 по ГОСТ 380—71.

6. Конструкция и размеры втулки направляющей (поз. 4) должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.

6.3 (✓)



Черт. 5

* Предельные отклонения диаметра D на длине 4 мм — по h 9.

Таблица 6

Размеры в мм

| Обозначение втулки направляющей | D (пред. откл. по г6) | D_1 | D_2 | d (пред. откл. по H7) | d_1 | L | l | l_1 | l_2 | l_3 | Масса, кг |
|---------------------------------|-------------------------|-------|-------|-------------------------|-------|-----|-----|-------|-------|-------|-----------|
| 1000-0124/004 | 67 | 71 | 66 | 50 | 51 | 170 | 65 | 67 | 16 | 70 | 2,1 |
| 1000-0125/004 | 75 | 80 | 74 | 56 | 57 | 230 | 85 | 88 | | 105 | 3,3 |
| 1000-0126/004 | 85 | 90 | 84 | 63 | 64 | 265 | 100 | 105 | 20 | 120 | 5,2 |

Пример условного обозначения втулки направляющей $d=50$ мм:

Втулка направляющая 1000-0124/004 ГОСТ 23210—78

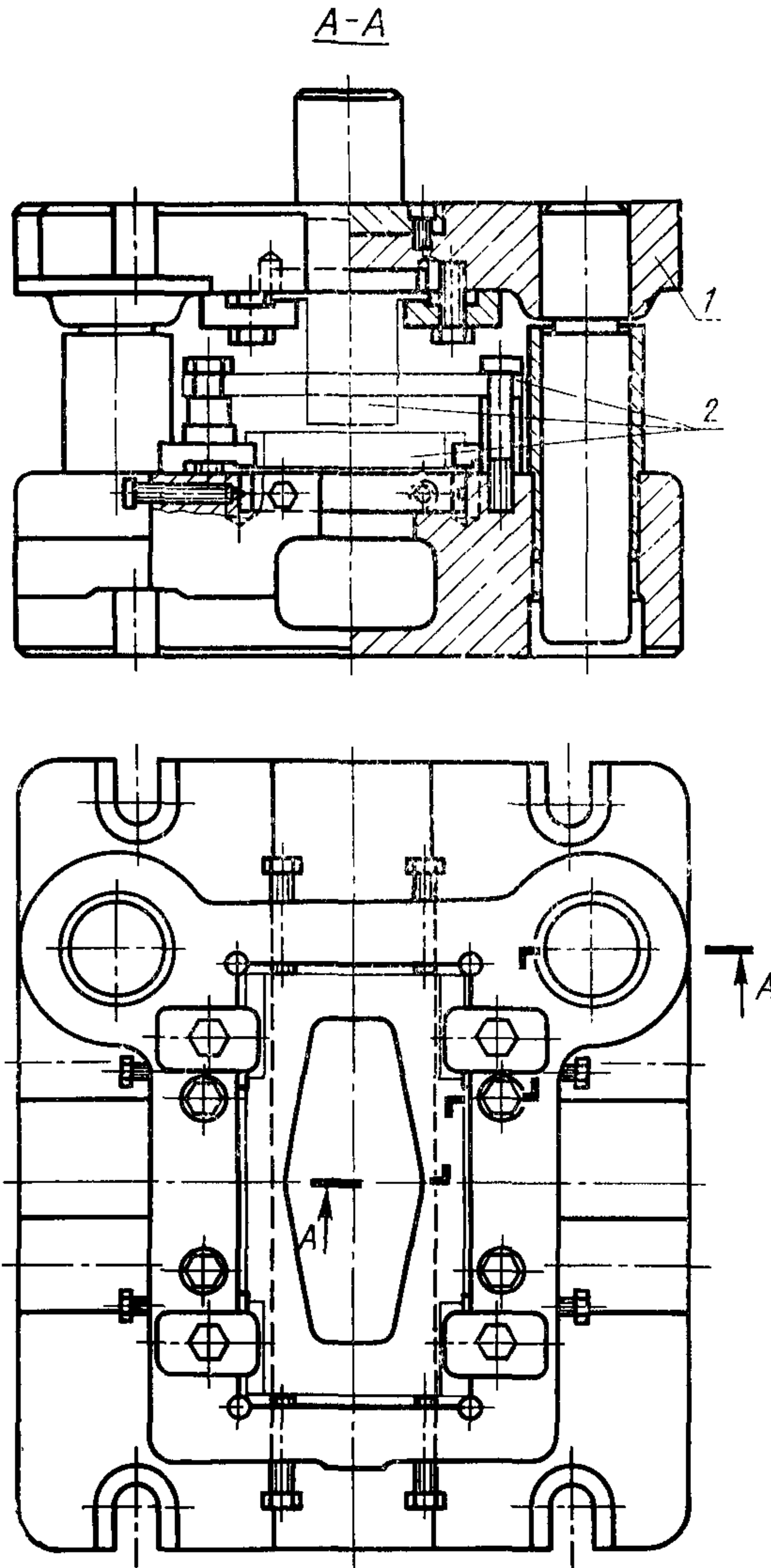
6.1. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74.

6.2. Цементировать на глубину h 0,8 ... 1,2 мм; твердость — HRC 58...62.

6.3. Отклонение от цилиндричности отверстия d не более половины допуска на диаметр d .

6.4. Биение диаметра D относительно диаметра d не более 0,01 мм.

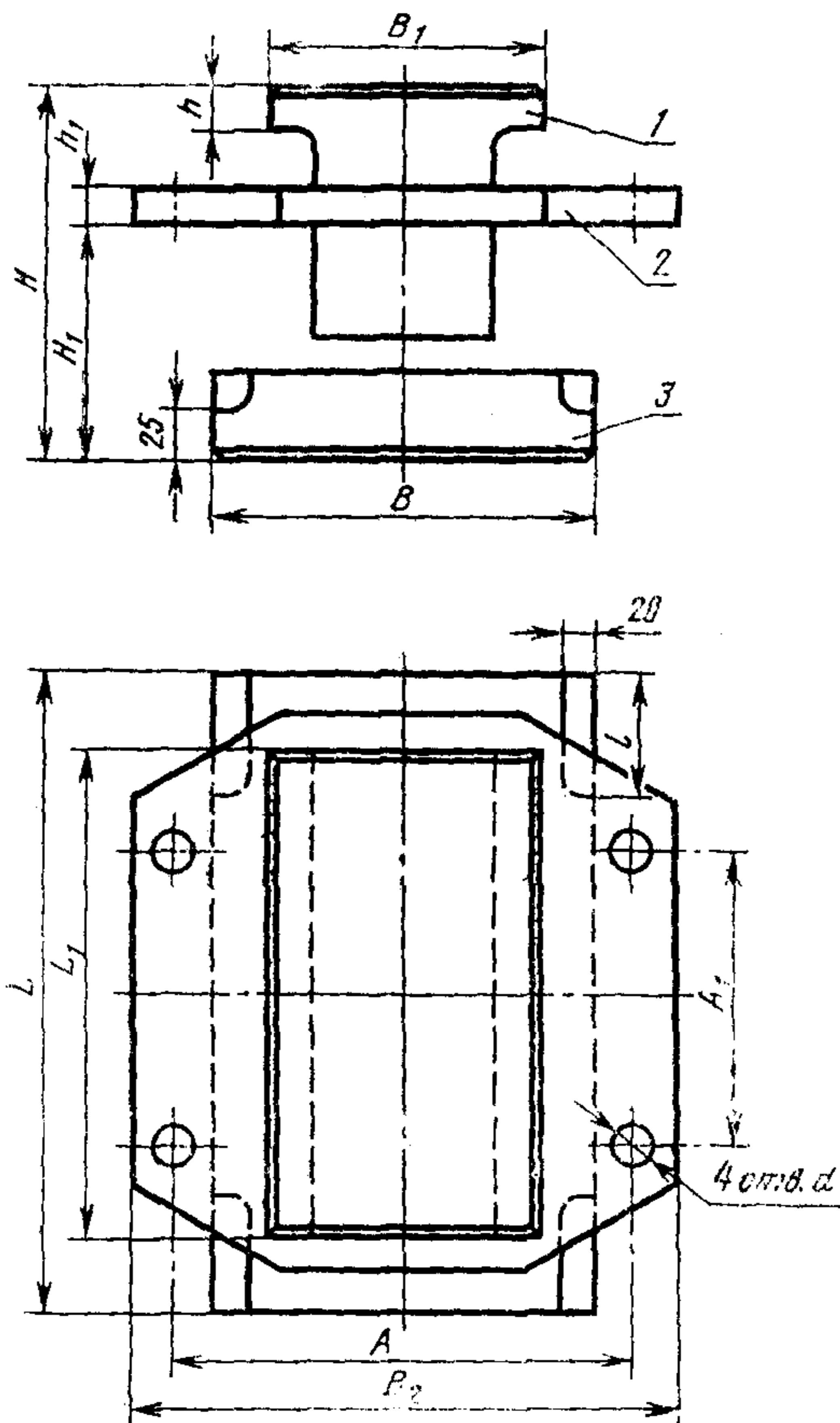
**КОМПОНОВКА БЛОКА
УНИВЕРСАЛЬНОГО ШТАМПА ДЛЯ ОБРЕЗКИ ОБЛОЯ У ПОКОВОК
С УДЛИНЕННОЙ ОСЬЮ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ**



1—блок по ГОСТ 23210—78, 2—сменный пакет (черт. 2)

Черт. 1

Основные размеры деталей сменного пакета универсального штампа для обрезки облоя у поковок с удлиненной осью указаны на черт. 2 и в таблице.



1—пуансон; 2—съемник; 3—матрица
Черт. 2

мм

| Обозначение блока | H | H_1 | | B_1 (пред. откл. по е8) | B_2 | L | L_1 (пред. откл. по е8) | A |
|-------------------|-----|-------|-----|------------------------------|-------|-----|------------------------------|-----|
| 1000-0124 | 165 | 85 | 160 | 110 | 250 | 295 | 230 | 207 |
| 1000-0125 | 195 | 110 | 200 | 140 | 290 | 385 | 300 | 247 |
| 1000-0126 | 220 | 125 | 275 | 210 | 380 | 455 | 360 | 332 |

Продолжение

мм

| Обозначение блока | A_1 | h | h_1 | l | d |
|-------------------|-------|-----|-------|-----|-----|
| 1000-0124 | 110 | 20 | 16 | 80 | 22 |
| 1000-0125 | 160 | | | 85 | |
| 1000-0126 | 170 | 25 | 20 | 100 | 26 |

Изменение № 1 ГОСТ 23210—78 Блоки универсальных штампов для обрезки облоя у штампованных поковок с удлиненной осью на кривошипных прессах. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31.03.84 № 1184 срок введения установлен

с 01.10.84

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 6321.

Пункт 2. Таблица 1. Графы «Поз. 7, 8, 9, 10». В обозначении болтов и винтов дополнить класс прочности: 58.

Пункты 2—6. Таблицы 2—6. Наименование графы «Масса, кг» дополнить словами: «не более».

Пункты 2.2, 6.3. Заменить слова: «Отклонение от» на «Допуск».

Пункт 2.4. Заменить слово: «требования» на «условия».

Пункт 3. Чертеж 2 Заменить обозначение:

$\boxed{+ 0,25 \text{ (M) Г}} \text{ на } \boxed{\oplus \Phi 0,5 \text{ (M) Г}}$

(Продолжение см. стр. 104)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23210—78)

Пункты 3.3, 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 2009—75 на ГОСТ 2009—55.
Пункт 6.2. Заменить обозначение: HRC 58 . . . 62 на HRC, 59 . . . 63.
Пункт 6.4. Заменить слово: «Биение» на «Допуск радиального биения».

(ИУС № 7 1984 г.)