

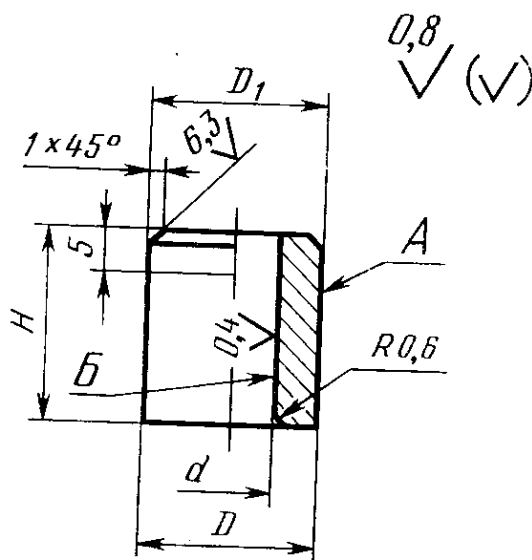
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6294 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры втулок для проколочных пуансонов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Обозначение втулки	При- меняе- мость	d (поле допуска H9)	D (поле допуска k6)	D_1 (поле допуска h6)	H	Масса, кг, не более
1059-0061		$8+2s^*$	20	20	25	0,086
1059-0062		$10+2s^*$	22	22		0,109
1059-0063		$12+2s^*$	25	25	28	0,142
1059-0064		$16+2s^*$	28	28	30	0,191

* s — толщина штампуемого материала в мм.

Пример условного обозначения втулки размером $d=8+2s=8+2\times 1,5=11$ мм:

Втулка 1059-0061/11 ГОСТ 24534—80

2. Материал — сталь марки У10А или У8А по ГОСТ 1435—74.

3. Твердость — 55...59 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. №1).

4. Технические требования — по ГОСТ 18824—80.

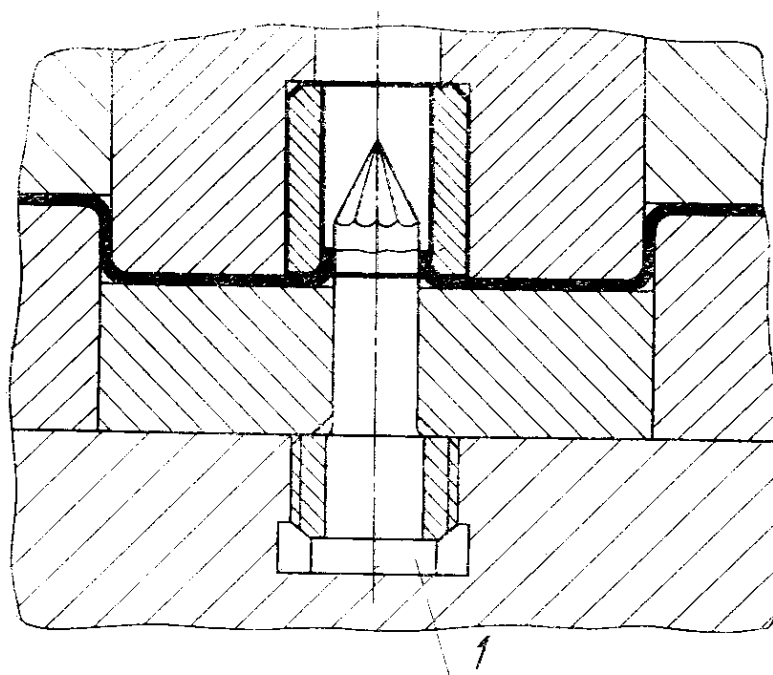
5. Маркировать на бирке: условное обозначение втулки без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.

6. Пример применения втулки для проколочных пуансонов дан в справочном приложении.

7. Допуск радиального биения поверхности B относительно поверхности A — по 6-й степени точности ГОСТ 24643—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ВТУЛОК ДЛЯ ПРОКОЛОЧНЫХ ПУАНСОНОВ



1—проколочный пуансон по ГОСТ 24533—80