ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11378—75

45г-95
16

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.025.7 : 669.018.25 : 006.354 Группа В56

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ

Типы и размеры

Insert blanks of sintered alloys for parting blades. Types and dimensions

ГОСТ 11378—75*

Взамен ГОСТ 11378—65

ОКП 19 8600

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 ноября 1975 г. № 2499 срок действия установлен

с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пластины-заготовки из твердых спеченных сплавов для отрезных ножей, предназначенных для отрезания заготовок болтов, винтов, шурупов, заклепок и тел качения.

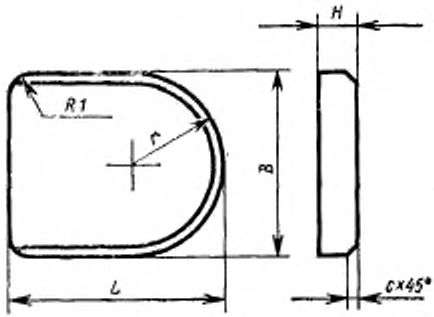
2. Форма и размеры пластин-заготовок должны соответствовать черт. 1—3 и табл. 1—3.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (август 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1982 г. (ИУС 12—82).*

© Издательство стандартов, 1987

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

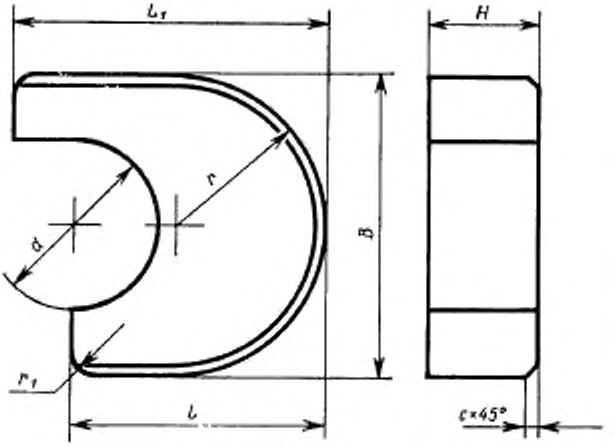
Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Применяемость	L		B		H		r	c	Масса, г, не более
		Номин.	Предельн. откл.	Номин.	Предельн. откл.	Номин.	Предельн. откл.			
1909-0001		10	±0,50	6	−0,5	2	±0,35	3	0,5	1,8
1909-0002				8				4		1,9
1909-0003		20	±0,70	12	−0,7	3		6	1,0	8,3
1909-0004		25		18				9		15,2
1909-0005				22	−0,9	4		11		21,9
1909-0006		30		32	−1,1	5		16		41,8
1909-0007		35	±0,90	36				18		55,2

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 1 из твердого сплава ВК20 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=2$ мм:

Пластина-заготовка ножа 1909-0002 ВК20 ГОСТ 11378—75

Тип 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Применяемость	d		L		L_1	B		H		r	r_1	c	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
1909-0011		1,0	−0,2	10	±0,50	13,0	6	−0,5	3	±0,35	3,0	0,5	0,5	2,46
1909-0012		1,5												2,41
1909-0013		2,0												2,36
1909-0014		2,5	−0,3			15,0	8				4,0			3,37
1909-0015		3,0												3,27
1909-0016		3,5		12	±0,60	17,0	10		4		5,0			6,48
1909-0017		4,0												6,33
1909-0018		4,5												6,16
1909-0019		5,0												6,00
1909-0021		5,5		15		20,0	12	−0,7	5		6,0			11,8
1909-0022		6,0												11,5
1909-0023		6,5	−0,4											11,1

Продолжение табл. 2

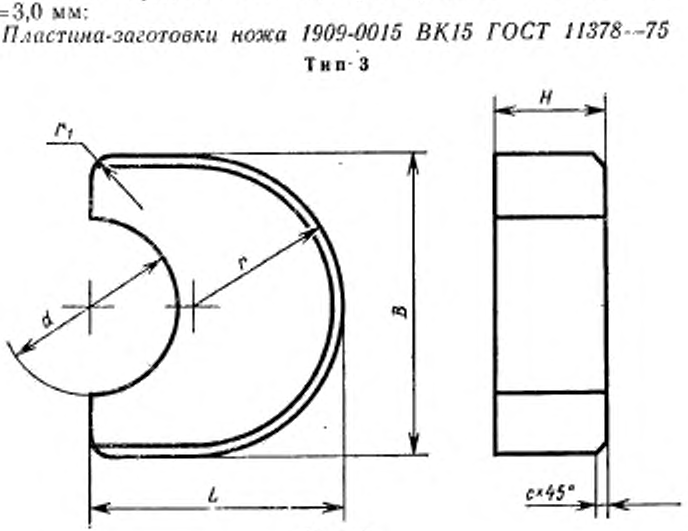
Размеры в мм

Обозначение изделия-заготовки	Применяемость	d		L		L_1	B		H		r	r_1	c	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
1909-0024		7,0												12,3
1909-0025		7,5				20,0	14		5		7,0			12,0
1909-0026		8,0												16,6
1909-0027		8,5		15			16	−0,7	6	±0,35	8,0			16,4
1909-0028		9,0				22,0								16,2
1909-0029		9,5	−0,4		±0,60									15,9
1909-0031		10,0					18				9,0			17,8
1909-0032		10,5												16,3
1909-0033		11,0							7					35,1
1909-0034		11,5		18		25,0	22				11,0			33,4
1909-0035		12,0												30,2
1909-0036		12,5												28,3
1909-0037		13,0												56,1
1909-0038		13,5		20		27,5		−0,9	9	±0,50		1,0	1,0	52,7
1909-0039		14,0												48,1
1909-0041		14,5					25				12,5			44,3
1909-0042		15,0												62,8
1909-0043		15,5		22		29,0			10					59,7
1909-0044		16,0	−0,5		±0,70									56,0
1909-0045		16,5												52,0
1909-0046		17,0												118,0
1909-0047		17,5		26		33,0	32		12		16,0			112,0
1909-0048		18,0												105,0
1909-0049		18,5												101,0
1909-0051		19,0												160,0
1909-0052		19,5		30		37,0	36	−1,1	13	±0,60	18,0			154,0
1909-0053		20,0												148,0
1909-0054		21,0												179,0
1909-0055		23,0	−0,7	32	±0,90	40,0	40		14		20,0			174,0
1909-0056		25,0												169,0

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 2 из твердого сплава ВК15 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=3{,}0$ мм:

Пластина-заготовки ножа 1909-0015 ВК15 ГОСТ 11378—75

Тип 3



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Применяемость	d		L		B		H		r	r_1	c	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
1909-0061		1,0	−0,2	10	±0,50	6	−0,5	3	±0,35	3,0	0,5	0,5	2,31
1909-0062		1,5											2,28
1909-0063		2,0											2,25
1909-0064		2,5	−0,3			8				4,0			2,95
1909-0065		3,0											2,89
1909-0066		3,5		12	±0,60	10		4		5,0			5,84
1909-0067		4,0											5,75
1909-0068		4,5											5,65
1909-0069		5,0											5,56

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Применяемость	d		L		B		H		r	r_1	e	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
1909-0071		5,5	−0,3			12				6,0	0,5	0,5	10,7
1909-0072		6,0						5					10,50
1909-0073		6,5				14				7,0			11,10
1909-0074		7,0											11,4
1909-0075		7,5		15			−0,7		±0,35				11,2
1909-0076		8,0								8,0			15,1
1909-0077		8,5			±0,60	16							14,8
1909-0078		9,0	−0,4					6					14,6
1909-0079		9,5				18				9,0			16,1
1909-0081		10,0											15,8
1909-0082		10,5											34,5
1909-0083		11,0		18		22		7		11,0			32,9
1909-0084		11,5											30,1
1909-0085		12,0											27,2
1909-0086		12,5											52,4
1909-0087		13,0		20			−0,9	9	±0,50				49,2
1909-0088		13,5											46,8
1909-0089		14,0				25				12,5	1,0	1,0	43,5
1909-0091		14,5											63,2
1909-0092		15,0		22				10					59,4
1909-0093		15,5	−0,5										55,6
1909-0094		16,0			±0,70								52,0
1909-0095		16,5											108,0
1909-0096		17,0		26		32		12		16,0			103,0
1909-0097		17,5											100,0
1909-0098		18,0											97,0
1909-0099		18,5		30		36	−1,1	13	±0,60	18,0			147,0
1909-0101		19,0											143,0
1909-0102		20,0											139,0
1909-0103		21,0											179,0
1909-0104		23,0	−0,7	32	±0,90	40		14		20,0			175,0
1909-0105		25,0											171,0

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 3 из твердого сплава ВК15 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=3$ мм, $d=3{,}0$ мм:

Пластина-заготовка ножа 1909-0065 ВК15 ГОСТ 11378—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Заготовки пластин должны изготовляться из твердых спеченных сплавов по ГОСТ 3882—74:

для пластин типа 1 из сплава ВК20;

для пластин типа 2 и 3 с d от 1,0 до 6,0 мм из сплавов марок ВК15; ВК10КС;

для пластин типа 2 и 3 с d от 6,0 до 25 мм из сплавов марок ВК20, ВК20КС.

4. Технические требования, правила приемки, методы испытаний, маркировка и упаковка — по ГОСТ 10285—81.

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 17.11.86 Подп. в печ. 06.04.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,42 уч.-изд. л.
Тираж 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндаугo, 12/14. Зак. 3627.