КОНТРОЛЬНЫЙ
Экземпляр

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

# БЛОКИ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ БЛОКОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

## ГОСТ 17662-72—ГОСТ 17671-72

Издание официальное

Государственный комитет СССР
по стандартам

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

БЗ 12—93

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

# БЛОКИ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ БЛОКОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

## ГОСТ 17662-72—ГОСТ 17671-72

Издание официальное

МОСКВА—1994

2 Зак. 1018

УДК 621.983.073.06:006.354

Группа Г22

1005-0130

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# БЛОКИ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ С ДИАГОНАЛЬНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОНОК

**Конструкция и размеры**

Units for changeable sheet stamping cutting dies with diagonally-positioned guide posts. Construction and dimensions

**ГОСТ 17662—72**

**Взамен МН 1912—61**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 апреля 1972 г. № 885 срок введения установлен**

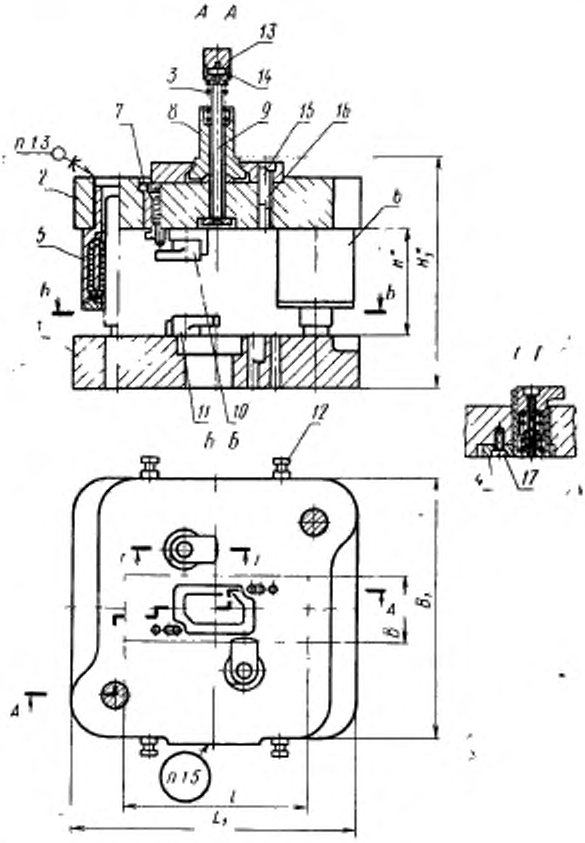
**с 01.07.73**

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ БЛОКОВ

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

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (март 1994 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1981 г. и сентябре 1986 г. (ИУС 6—81, 11—86).*




* Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

| Обозначение блоков | Применяемость | Размеры рабочей плоскости | | $L_1$ | $B_1$ | Расстояния при нижнем положении верхней плиты | | | | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | $H$ | | $H_1$ | | |
| | | $L$ | $B$ | | | Наим. | Наиб. | Наим. | Наиб. | |
| 1005-0131 | | 125 | 60 | 200 | 200 | 80 | 135 | 167 | 222 | 25,79 |
| 1005-0132 | | 160 | 80 | 250 | 220 | 85 | 150 | 176 | 241 | 37,36 |
| 1005-0133 | | 200 | 100 | 280 | 250 | 91 | 170 | 193 | 272 | 42,26 |
| 1005-0134 | | 250 | 125 | 320 | 280 | 100 | 185 | 207 | 292 | 86,10 |

Пример условного обозначения блока размером $L = 125$ мм:

*Блок 1005—0131 ГОСТ 17662—72*

Таблица 2

| Обозначение блоков | Обозначения | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Дет. 1. Плита нижняя (кол. 1) | Дет. 2. Плита верхняя (кол. 1) | Дет. 3. Пружина (кол. 1) | Дет. 4. Шпонка (кол. 4) | Дет. 5. (кол. 1) | Дет. 6. (кол. 1) |
| | | | | | Направляющая шариковая по ГОСТ 17656—72 | |
| 1005-0131 | 1005-0131/001 | 1005-0131/002 | 1005-0131/003 | 1005-0131/004 | 1030-2178 | 1030-2184 |
| 1005-0132 | 1005-0132/001 | 1005-0132/002 | | | 1030-2190 | 1030-2196 |
| 1005-0133 | 1005-0133/001 | 1005-0133/002 | 1005-0133/003 | | 1030-2203 | 1030-2212 |
| 1005-0134 | 1005-0134/001 | 1005-0134/002 | | | 1030-2221 | 1030-2230 |

*Продолжение табл. 2*

| Обозначение блоков | Обозначения | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Дет. 7. Фиксатор по ГОСТ 17665—72 (кол. 2) | Дет. 8. Хвостовик по ГОСТ 16719—71 (кол. 1) | Дет. 9. Выталкиватель по ГОСТ 17666—72 (кол. 1) | Дет. 10. (кол. 2) | Дет. 11. (кол. 2) | Дет. 12. Штырь транспортный по ГОСТ 18816—80 (4 шт.) |
| | | | | Прихват по ГОСТ 17664—72 | | |
| 1005-0131 | 1032-1415 | 1034-0779 | 1041-0592 | 1035-0264 | 1035-0263 | — |
| 1005-0132 | | | 1041-0608 | | | 1097-0001 |
| 1005-0133 | 1032-1416 | 1034-0782 | 1041-0617 | 1035-0265 | 1035-0265 | |
| 1005-0134 | | | 1041-0625 | 1035-0267 | | |

*Продолжение табл. 2*

| Обозначение блоков | Обозначения | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | Дет. 13. Наконечник по ГОСТ 17667—72 (кол. 1) | Дет. 14. Штифт по ГОСТ 10774—80 (кол. 1) | Дет. 15. Штифт по ГОСТ 3128—70 (кол. 2) | Дет. 16. Винт по ГОСТ 11738—84 (кол. 4) | Дет. 17. Винт по ГОСТ 1491—80 (кол. 4) |
| 1005-0131 | 1034-0483 | 3h 9×20 | $m6\times25$ | М8—6$g$×20.88 | В.М4—6$g$×12.66 |
| 1005-0132 | | | | | |
| 1005-0133 | | | $m8\times32$ | М10—6$g$×20.88 | |
| 1005-0134 | | | | | |

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

1.2. Торцы штифта (поз. 14) развальцевать при сборке.

1.3. Состав эпоксидного клея — по ГОСТ 13130—83.

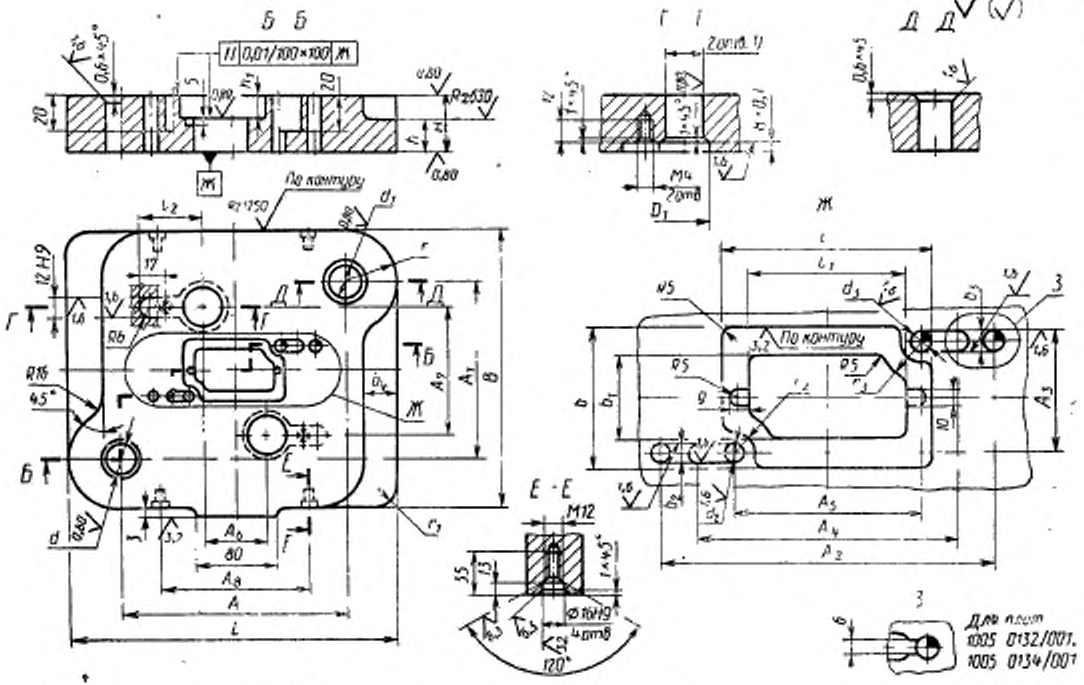
1.4. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

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

1.6. Пример применения блоков сменных разделительных штампов приведен в приложении.

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ НИЖНЕЙ ПЛИТЫ (Поз. 1)

2.1. Конструкция и размеры нижней плиты должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.




**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

Черт. 2

Таблица 3

Размеры, мм

| Обозначение нижних плит | $L$ | $B$ | $H$ | $A$ | $A_1$ | $A_2$ | $A_3$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | ±0,16 | | ±0,2 | |
| 1005-0131/001 | 200 | 200 | 36 | 125 | 125 | — | 40 |
| 1005-0132/001 | 250 | 220 | 40 | 180 | 150 | 120 | 60 |
| 1005-0133/001 | 280 | 250 | 45 | 200 | 170 | 142 | 72 |
| 1005-0134/001 | 320 | 280 | 50 | 240 | 200 | 168 | 88 |

*Продолжение табл. 3*

Размеры, мм

| Обозначение нижних плит | $A_4$ | $A_5$ | $A_6$ | $A_7$ | $A_8$ | $d$ | $d_1$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | ±0,2 | | ±0,28 | | | H7 | |
| 1005-0131/001 | 80 | 60 | 14 | 112 | — | 20 | 22 |
| 1005-0132/001 | 100 | 80 | 30 | 132 | 115 | 22 | 25 |
| 1005-0133/001 | 112 | 92 | 60 | 156 | 125 | 25 | 28 |
| 1005-0134/001 | 138 | 108 | 80 | 180 | 160 | 28 | 32 |

*Продолжение табл. 3*

Размеры, мм

| Обозначение нижних плит | $d_2$ | | $d_3$ | | $D$ H7 | $D_1$ | $\delta$ H12 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Номин. | Кол. отв. | Номин. | Кол. отв. | | | |
| 1005-0131/001 | 8,5 | 1 | 10,5 | 1 | 45 | 53 | 56 |
| 1005-0132/001 | | 2 | | 2 | | | 71 |
| 1005-0133/001 | 10,5 | | 12,5 | | 50 | 60 | 90 |
| 1005-0134/001 | 12,5 | | 14,5 | | | | 110 |

*Продолжение табл. 3*

Размеры, мм

| Обозначение нижних плит | $b_1$ | $b_2$ | $b_3$ | $b_4$ | $\frac{l}{H12}$ | $l_1$ | $l_2$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1005-0131/001 | 36 | 8,5 | 10,5 | 25 | 75 | 56 | 50 |
| 1005-0132/001 | 50 | | | 28 | 110 | 85 | |
| 1005-0133/001 | 63 | 10,5 | 12,5 | 32 | 140 | 115 | 53 |
| 1005-0134/001 | 80 | 12,5 | 14,5 | | 170 | 140 | |

*Продолжение табл. 3*

Размеры, мм

| Обозначение нижних плит | $r$ | $r_1$ | $r_2$ | $r_3$ | $h$ | $h_2$ H9 | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1005-0131/001 | 36 | 16 | 9 | 18 | 25 | 16 | 8,55 |
| 1005-0132/001 | | | | | | | 12,97 |
| 1005-0133/001 | 40 | 20 | 10 | 20 | 32 | | 18,13 |
| 1005-0134/001 | | | 11 | 22 | | 20 | 25,78 |

Пример условного обозначения нижней плиты размером $L=200$ мм:

*Плита нижняя 1005-0131/001 ГОСТ 17662—72*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.2. Материал — сталь марки 40Л по ГОСТ 977—88.

2.3. Твердость — 30 . . . 34 $HRC_э$.

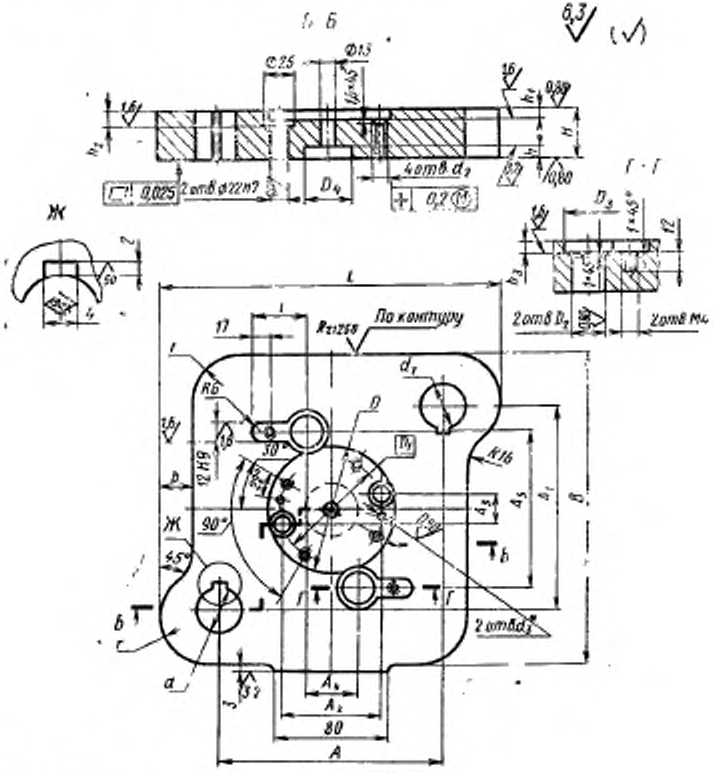
**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.4. Неперпендикулярность осей отверстий $d$ и $d_1$ относительно поверхности $Ж$ — не более 0,01 мм на длине 100 мм.

2.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

## 3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВЕРХНЕЙ ПЛИТЫ (Дет. 2)

3.1. Конструкция и размеры верхней плиты должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.




* Обработать по сопрягаемой детали.

Черт. 3

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Таблица 4

Размеры, мм

| Обозначение верхних плит | $L$ | $B$ | $H$ | $A$ | $A_1$ | $A_2$ | $A_3$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | ±0,16 | | ±0,2 | |
| 1005-0131/002 | 200 | 200 | 36 | 125 | 125 | 60 | 20 |
| 1005-0132/002 | 250 | 230 | 40 | 180 | 150 | 70 | 30 |
| 1005-0133/002 | 280 | 250 | 45 | 200 | 170 | 100 | |
| 1005-0134/002 | 320 | 280 | 50 | 240 | 200 | 110 | 40 |

*Продолжение табл. 4*

Размеры, мм

| Обозначение верхних плит | $A_4$ | $A_5$ | $d$ | $d_1$ | $d_2$ | $d_3$ H7 | $D$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | ±0,28 | | H11 | | | | |
| 1005-0131/002 | 14 | 112 | 36 | 38 | M8 | 6 | 110 |
| 1005-0132/002 | 30 | 132 | 38 | 42 | | | |
| 1005-0133/002 | 60 | 156 | 42 | 45 | M10 | 8 | 125 |
| 1005-0134/002 | 80 | 180 | 45 | 50 | | | |

*Продолжение табл. 4*

Размеры, мм

| Обозначение верхних плит | $D_1$ | $D_2$ H7 | $D_3$ | $D_4$ | $b$ | $l$ | $h$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1005-0131/002 | 90 | 45 | 53 | 36 | 25 | 50 | 11 |
| 1005-0132/002 | | | | 52 | 28 | | |
| 1005-0133/002 | 102 | 50 | 60 | 62 | 32 | 53 | 13 |
| 1005-0134/002 | | | | 82 | | | |

Размеры, мм

*Продолжение табл. 4*

| Обозначение верхних плит | $h_1$ | $h_2$ | $h_3$ | $r$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|
| 1005-0131/002 | 4 | 7 | 12 | 36 | 7,22 |
| 1005-0132/002 | 8 | 11 | 16 | | 12,25 |
| 1005-0133/002 | 11 | 14 | 19 | 40 | 17,18 |
| 1005-0134/002 | 16 | 19 | 8 | | 24,79 |

Пример условного обозначения верхней плиты размером $L=200$ мм:

*Плита верхняя 1005-0131/002 ГОСТ 17662—72*

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.2. Материал — сталь марки 40Л по ГОСТ 977—88.

3.3. Твердость — 30 . . . 34 $HRC_э$.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

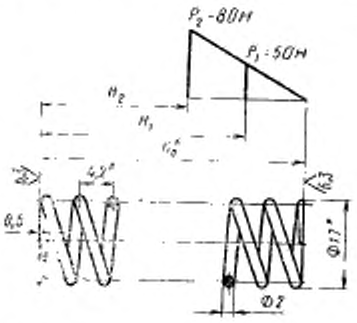
3.4. На образующей поверхности отверстий $d$ и $d_1$ должна быть винтовая канавка глубиной от 0,2 до 0,3 мм с шагом от 1,0 до 1,6 мм.

Угол профиля канавки от 60 до 90°.

3.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

## 4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИНЫ (Дет. 3)

4.1. Конструкция и размеры пружины должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.




* Размеры для справок.

Черт. 4

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

Таблица 5

Размеры, мм

| Обозначение пружин | $H_0$ | $H_1$ | $H_2$ | Число рабочих витков $n$ | Число витков полное $n_1$ | Длина развернутой пружины $L$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1005-0131/003 | 60 | 50 | 44 | 14,3 | 16 | 768 | 0,018 |
| 1005-0133/003 | 80 | 71 | 64 | 19,0 | 21 | 1008 | 0,024 |

Пример условного обозначения пружины размером $H_0$=60 мм:

*Пружина 1005-0131/003 ГОСТ 17662—72*

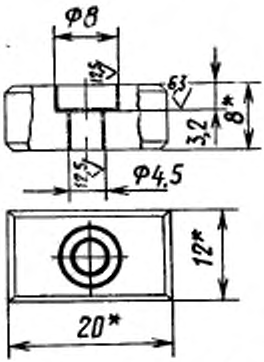
4.2. Пружина № 356 — по ГОСТ 13766—86.

4.3. Направление навивки — правое.

4.4. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

## 5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШПОНКИ (Дет. 4)

5.1. Конструкция и размеры шпонки должны соответствовать указанным на черт. 5.




* Размеры для справок.

Масса — 0,013 кг.

Черт. 5

Условное обозначение шпонки:

*Шпонка 1005-0131/004 ГОСТ 17662—72*

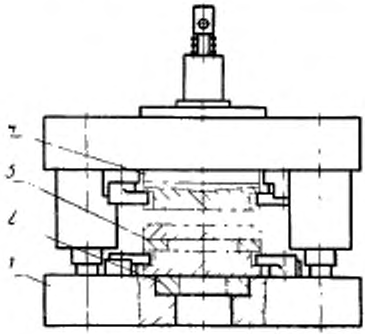
5.2. Заготовка-шпонка 2—12×8×20 по ГОСТ 23360—78.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Справочное*

**Пример применения блоков сменных разделительных штампов листовой штамповки**




*1*—блок по ГОСТ 17662—72; *2*—вкладыш по ГОСТ 17668—72; *3*—сменный штамп; *4*—плитка подкладная по ГОСТ 17670—72.

При эксплуатации блоков необходимо применять устройства, обеспечивающие выполнение требований техники безопасности, исходя из конкретных условий производства.

Рекомендуется применять устройства по РТМ 66—62 «Прессы кривошипные Устройства для защиты рук».

gost.e-ecolog.ru