УДК 621.983.073.061:006.354

Группа Г22
1025—2300

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ КРУГЛЫЕ ВЫТЯЖНЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ (ЗАГОТОВКИ)

Конструкция и размеры

Round plates for sheet stamping cupping dies (blanks). Construction and dimensions

ГОСТ 19858—74*

Взамен МН 4415—63 и МН 4416—63

ОКП 39 6341

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 июня 1974 г. № 1389 срок введения установлен

с 01.01.76

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

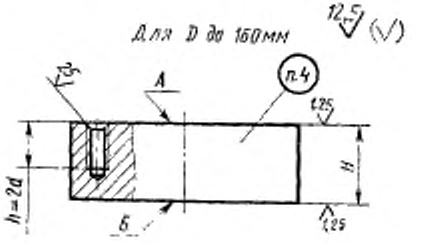
1. Конструкция и размеры круглых плит — заготовок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

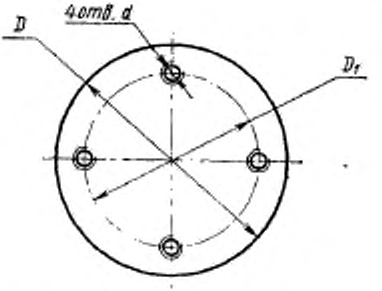
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

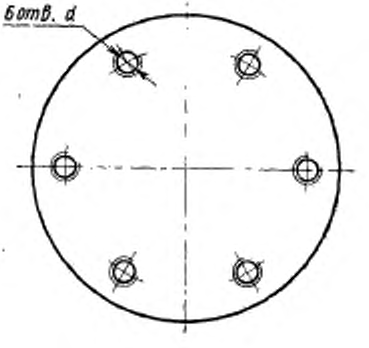
* *Переиздание (сентябрь 1987 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1982 г., в июне 1986 г. (ИУС 3—83, 9—86).*

gost.e-ecolog.ru





Для D свыше 160мм



Размеры в мм

Обозначение плиты-заготовки	Применяемость	D (пред. откл. по h14)	H (пред. откл. по h12)	D_1		d	Масса, кг, не более
				Номин.	Пред. откл.		
1025-2301		63	20	45	±0,22	M6	0,49
1025-2302			25				0,61
1025-2303			32				0,78
1025-2304			40				0,99
1025-2305		80	25	62	±0,35	M8	0,99
1025-2306			32				1,26
1025-2307			40				1,58
1025-2308		100	32	80		M10	1,97
1025-2309			40				2,47
1025-2311			50				3,08
1025-2312		125	32	100			3,08
1025-2313			40				3,85
1025-2314			50				4,81
1025-2315			63				6,06
1025-2316		140	40	115		M12	4,84
1025-2317			50				6,04
1025-2318			63				7,61
1025-2319		160	40	135			6,31
1025-2321			50				7,89
1025-2322			63				9,94
1025-2323			71				11,21
1025-2324		180	40	150			7,99
1025-2325			50				9,98
1025-2326			63				12,58
1025-2327			71			M10	14,18
1025-2328		200	40	170		M12	9,85
1025-2329			50				12,35
1025-2331			63				15,54

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение плиты-заготовки	Применяемость	D (пред. откл. по h14)	H (пред. откл. по h12)	D_1		d	Масса, кг, не более
				Номин.	Пред. откл.		
1025-2332		200	71	170	±0,35	M12	17,51
1025-2333		220	50	190		M16	14,90
1025-2334			63				16,80
1025-2335			71				21,20
1025-2336		250	50	220			19,25
1025-2337			63				24,30
1025-2338			71				27,35
1025-2339		280	50	250			24,20
1025-2341			63				30,45
1025-2342			71				34,30
1025-2343			80				38,60
1025-2344		320	50	280			31,55
1025-2345			63				39,75
1025-2346			71				44,80
1025-2347			80				50,50
1025-2348		360	50	320			39,95
1025-2349			63				50,30
1025-2351			71				56,70
1025-2352			80				63,85
1025-2353		400	50	360			49,30
1025-2354			63				62,10
1025-2355			71				70,00
1025-2356			80				78,90

Пример условного обозначения круглой плиты-заготовки D=63 мм, H=20 мм из стали марки У10А:

Плита 1025-2301 У10А ГОСТ 19858—74

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

2. Допуск параллельности поверхностей А и Б — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Остальные технические требования — по ГОСТ 19859—74.

4. Маркировать: условное обозначение без слов плита — заготовка, и товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировка должна быть выполнена шрифтом высотой 3,5—7 мм по ГОСТ 2.304—81.

Маркировка должна быть четкой и стойкой к истиранию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

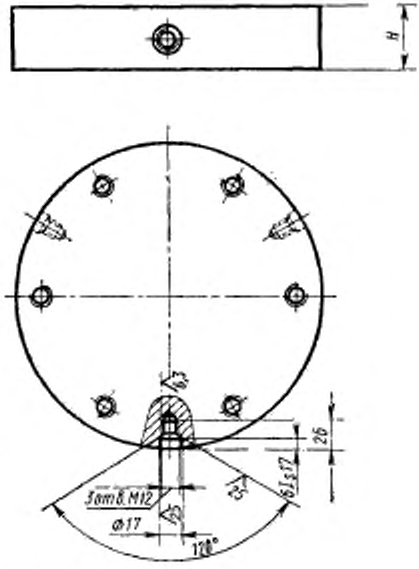
5. Расположение отверстий под рым-болты в круглых плитах массой свыше 20 кг приведено в рекомендуемом приложении 1.

6. Примеры применения круглых плит в вытяжных штампах приведены в рекомендуемом приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Рекомендуемое

Расположение отверстий под рым-болты в круглых плитах свыше 20 кг для штампов массой не более 400 кг

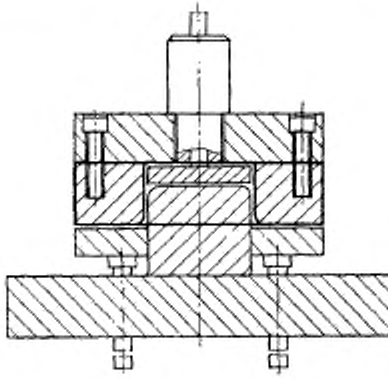


(Измененная редакция, Изм. № 2).

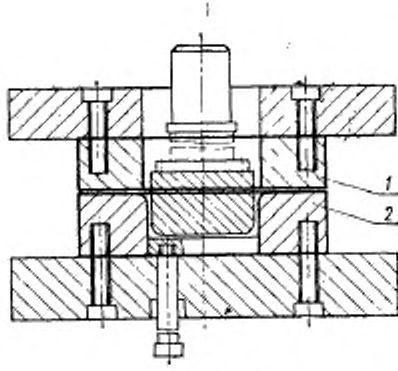
ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

Примеры применения круглых плит в вытяжных штампах

1. Пример применения круглой плиты в вытяжном штампе с прижимом, устанавливаемом на пресс простого действия

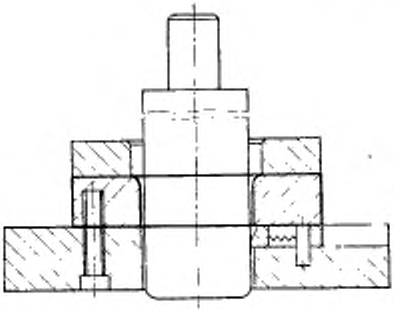


2. Пример применения круглых плит в вытяжном штампе с прижимом, устанавливаемом на пресс двойного действия

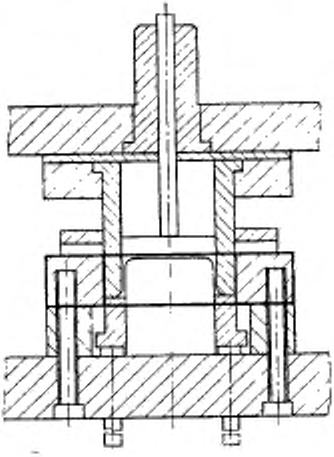


1—прижим; *2*—матрица

3. Пример применения круглой плиты в вытяжном штампе без прижима



4. Пример применения круглой плиты в штампе совмещенного действия (вырезка и вытяжка)



gost.e-ecolog.ru