УДК 621.983.5.073.061:006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Штампы для листовой штамповки

ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ДЛЯ ШТАМПОВ С ЧЕТЫРЬМЯ НАПРАВЛЯЮЩИМИ УЗЛАМИ СКОЛЬЖЕНИЯ

Конструкция и размеры

Sheet stamping dies.
Intermediate plates-blanks for dies with four guide sliding assemblies.
Design and dimensions

ОКП 39 6330

ГОСТ 25920—83

(СТ СЭВ 3327—81)

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 сентября 1983 г. № 4505 срок введения установлен

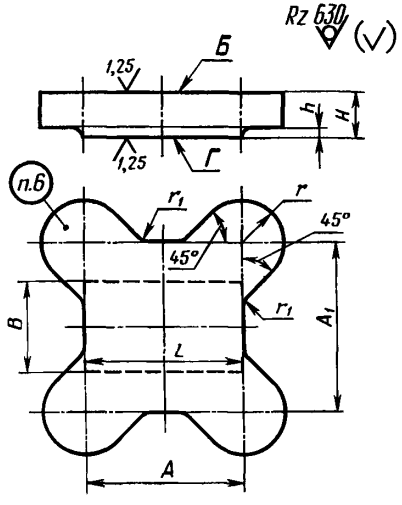
с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки промежуточных плит из чугунного и стального литья для штампов с четырьмя направляющими узлами скольжения.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3327—81.

2. Конструкция и размеры заготовок плит должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Размеры, мм

Обозначение промежуточной плиты	Применяемость	Размеры рабочей плоскости L	Размеры рабочей плоскости B	H	h	A	A_1	r	r_1	Масса, кг, не более
1022-5011		160	160	25	9	160	250	45	16	9,10
1022-5012		200				200				10,67
1022-5013		250		32	12	250	280	56	25	18,92
1022-5014		320				320				22,76
1022-5015		400				400				27,15
1022-5016		200	200			200	320			18,04
1022-5017		250				250				21,26
1022-5018		320				320				25,75
1022-5019		400				400		65	40	32,66
1022-5021		250	250			250	380			26,31
1022-5022		320				320				31,73
1022-5023		400		40	15	400				47,38
1022-5024		500				500				57,10
1022-5025		320	320			320	440			45,59

Пример условного обозначения плиты размерами $L=160$ мм, $B=160$ мм, из чугуна:

Плита 1022-5011—1 ГОСТ 25920—83

То же, из стали:

Плита 1022-5011—2 ГОСТ 25920—83

3. Материал — чугун марки СЧ25 по ГОСТ 1412—79 или сталь марки 45Л по ГОСТ 977—75. Допускается применение серого чугуна и литейной конструкционной стали с минимальным временным сопротивлением разрыву:

для чугуна $R_m=240$ МПа, для стали $R_m=480$ МПа.

4. Допуск параллельности плоскостей Б и Г — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Технические условия — по ГОСТ 13130—83.

6. Маркировать: условное обозначение плиты без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку наносить электрохимическим или электроискровым способом. Допускается маркировать на бирке для партии.

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 21882—83 (СТ СЭВ 3325—81)	Штампы для листовой штамповки. Блоки штампов с промежуточной плитой с диагональным расположением направляющих узлов скольжения. Конструкция и размеры	3
ГОСТ 21883—83 (СТ СЭВ 3324—81)	Штампы для листовой штамповки. Блоки штампов с промежуточной плитой с осевым расположением направляющих узлов скольжения. Конструкция и размеры	22
ГОСТ 25919—83 (СТ СЭВ 3327—81)	Штампы для листовой штамповки. Блоки штампов с промежуточной плитой с четырьмя направляющими узлами скольжения. Конструкция и размеры	37
ГОСТ 21884—83 (СТ СЭВ 3325—81)	Штампы для листовой штамповки. Плиты-заготовки промежуточные для штампов с диагональным расположением направляющих узлов скольжения. Конструкция и размеры	45
ГОСТ 21885—83 (СТ СЭВ 3324—81)	Штампы для листовой штамповки. Плиты-заготовки промежуточные для штампов с осевым расположением направляющих узлов скольжения. Конструкция и размеры	48
ГОСТ 25920—83 (СТ СЭВ 3327—81)	Штампы для листовой штамповки. Плиты-заготовки промежуточные для штампов с четырьмя направляющими узлами скольжения. Конструкция и размеры	50

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 13 10 83 Подп. к печ. 12.12 83 6,5 п. л. 5,43 уч.-изд. л. Тир. 30000 Цена 25 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2802

gost.e-ecolog.ru