УДК 621.983.073-229.31:006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЕРЖАТЕЛИ БУФЕРОВ С ПРОВАЛЬНЫМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

Конструкция и размеры

Buffer holders with body size hole for sheet stamping dies. Design and dimensions

ГОСТ 22200—83

Взамен ГОСТ 22200—76

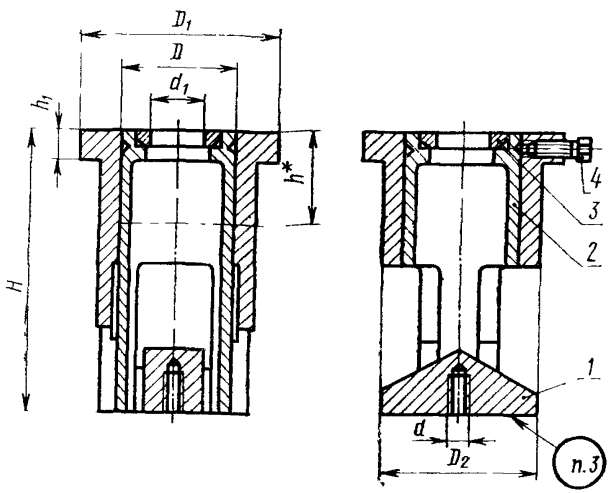
ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 января 1983 г. № 365 срок введения установлен

с 01.01.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Размеры для справок
* h — рабочий ход

Черт. 1

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение держателя	Применяемость	D (поле допуска $\frac{H9}{f9}$)	D_1 (поле допуска h9)	D_2	d	d_1	H (поле допуска h10)	h	h_1		Масса, кг, не более
									Номин.	Пред откл.	
1085-2921		38	70	49	M8	12	105	40	15	+0,40 +0,20	1,18
1085-2922					M10						1,17
1085-2923		45	80	58		20	115				1,66
1085-2924					M12						1,65
1085-2925		63	110	78		32	160	50	20		4,03
1085-2926					M16						4,01
1085-2927					M20						3,97
1085-2928		80	130	98	M16	45	185			+0,45 +0,25	6,65
1085-2929					M20						6,61
1085-2931					M24						6,56
1085-2932		110	170	138	M20	71	230	63	30		15,54
1085-2933					M24						15,49
1085-2934					M30						15,37
1085-2935		160	240	198	M24	100	295		40	+0,5 +0,3	38,37
1085-2936					M30						38,25
1085-2937					M42						37,84

Пример условного обозначения держателя буфера с провальным отверстием размерами $D=38$ мм, $d=M8$:

Держатель 1085-2921 ГОСТ 22200—83

Таблица 2

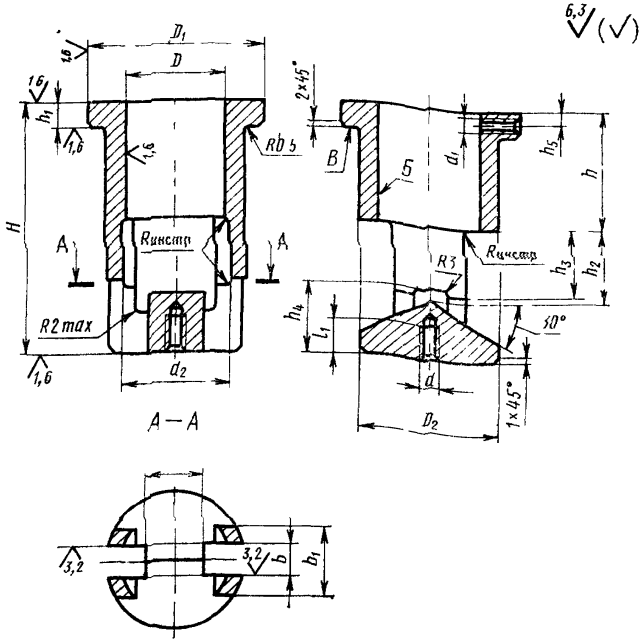
Обозначение держателя	Поз. 1. *Корпус* Кол. 1	Поз. 2. *Выталкиватель* Кол. 1	Поз. 3. *Заглушка* Кол. 1	Поз. 4. *Винт по ГОСТ* 1483—75 Кол. 1	Поз. 5. *Гайка по ГОСТ* 916—70 Кол. 1
	Обозначения				
1085-2921	1085-2921/001	1085-2921/002	1085-2921/003	M6×30.48.05	M6.6 05
1085-2922	1085-2922/001				
1085-2923	1085-2923/001	1085-2923/002	1085-2923/003		
1085-2924	1085-2924/001				
1085-2925	1085-2925/001	1085-2925/002	1085-2925/003	M8×40.48.05	M8.6.05
1085-2926	1085-2926/001				
1085-2927	1085-2927/001				
1085-2928	1085-2928/001	1085-2928/002	1085-2928/003		
1085-2929	1085-2929/001				
1085-2931	1085-2931/001				
1085-2932	1085-2932/001	1085-2932/002	1085-2932/003	M10×50.48.05	M10.6.05
1085-2933	1085-2933/001				
1085-2934	1085-2934/001				
1085-2935	1085-2935/001	1085-2935/002	1085-2935/003		
1085-2936	1085-2936/001				
1085-2937	1085-2937/001				

2. Технические условия — по ГОСТ 22202—83.

3. Маркировать: обозначение держателя, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

4. Пример применения держателя буфера с провальным отверстием дан в справочном приложении.

5. Конструкция и размеры корпусов (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D (поле допуска H9)	D_1 (поле допуска h9)	D_2	d	d_1	d_2	H (поле допуска h10)	h	h_1		h_2	h_3	h_4	h_5	l	l_1	b (поле допуска H12)	b_1	Масса, кг, не более
									Номин.	Пред. откл.									
1085-2921/001	38	70	49	M8	M6	38,5	105	50	15	+0,40 +0,20	25	25	35	7	20	14	12	25	0,85
1085-2922/001				M10												16			0,86
1085-2923/001	45	80	58			45,5	115				30	30	40		25		16	30	1,23
1085-2924/001				M12												19			1,22
1085-2925/001					M8														3,03
1085-2926/001	63	110	78	M16		64,0	160	60			50	50	55	8	41	24	20	40	3,01
1085-2927/001				M20					20							30			2,97
1085-2928/001				M16												24			4,81
1085-2929/001	80	130	98	M20		81,0	185	70		+0,45 +0,25	60	60	60	10	52	30	25	50	4,77
1085-2931/001				M24												34			4,72
1085-2932/001				M20												30			11,80
1085-2933/001	110	170	138	M24		111,0	230	75	30		85	70	90	14	74	34	35	80	11,75
1085-2934/001				M30	M10											42			11,63
1085-2935/001				M24												34			29,04
1085-2936/001	160	240	198	M30		161,0	295	85	40	+0,50 +0,30	120	80	135	18	110	42	40	100	28,92
1085-2937/001				M42												56			28,51

Пример условного обозначения корпуса размерами $D=38$ мм, $d=M8$:

Корпус 1085-2921/001 ГОСТ 22200—83

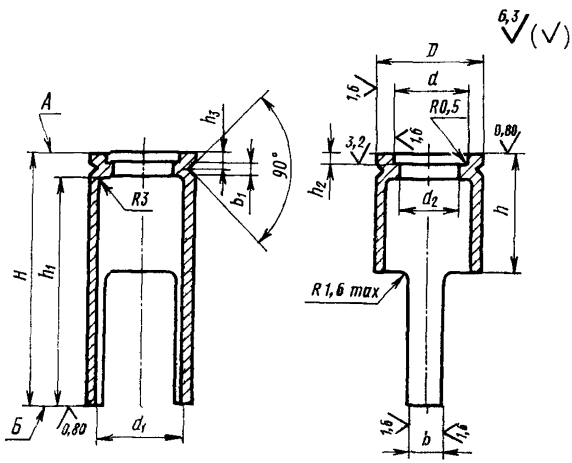
5.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

5.2. Твердость — $HRC_э$ 39,5...43,5.

5.3. Допуск перпендикулярности оси отверстия Б относительно поверхности В — по 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

5.4. Допуск симметричности пазов относительно оси отверстия диаметром D: Т 0,1 мм.

6. Конструкция и размеры выталкивателей (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Размеры в мм

Обозначение выталкивателя	D (поле допуска f9)	D_1 (поле допуска h12)	d (поле допуска H7)	d_1	d_2	H (поле допуска h10)	h	h_1	h_2 (поле допуска H9)	h_3	b (поле допуска d11)	b_1 (поле допуска −0,5)	Масса, кг, не более
1085-2921/002	38	37,8	28	25	16	105	30	89	8	7	12	4	0,26
1085-2923/002	45	44,8	36	32	25	115	35	99			16		0,36
1085-2925/002	63	62,8	50	48	36	160	55	140	10	8	20	6	0,87
1085-2928/002	80	79,8	63	60	50	185	65	160	12	10	25		1,66
1085-2932/002	110	109 8	90	85	77	230	75	198	16	14	36	7	3,39
1085-2935/002	160	159,8	140	120	110	295	85	255		18	40		8,34

Пример условного обозначения выталкивателя размерами D=38 мм:

Выталкиватель 1085-2921/002 ГОСТ 22200—83

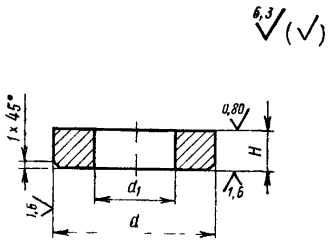
6.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

6.2. Твердость — HRC$_э$ 39,5 . . . 43,5.

6.3. Допуск параллельности поверхности *А* относительно поверхности *Б* — по 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

6.4. Допуск симметричности ножек относительно общей оси поверхности диаметром *D*: Т 0,08 мм.

7. Конструкция и размеры заглушек (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение заглушки	d (поле допуска h6)	d_1	H (поле допуска h6)	Масса, кг, не более
1085-2921/003	28	12	8	0,04
1085-2923/003	36	20		0,05
1085-2925/003	50	32	10	0,10
1085-2928/003	63	45	12	0,15
1085-2932/003	90	71	16	0,31
1085-2935/003	140	100		0,95

Пример условного обозначения заглушки размером d=28 мм:

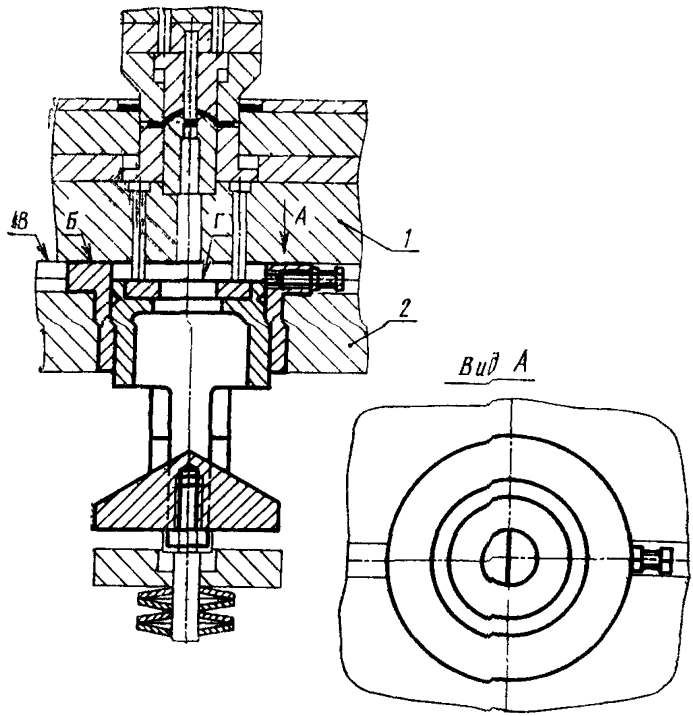
Заглушка 1085-2921/003 ГОСТ 22200—83

7.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

7.2. Твердость — $HRC_э$ 41,5 . . . 46,5.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Пример применения держателя буфера с провальным отверстием для штампов листовой штамповки



1—нижняя плита штампа; 2—подштамповая плита пресса

Поверхности *Б, В, Г* при верхнем положении выталкивателя должны быть в одной плоскости.

gost.e-ecolog.ru