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.

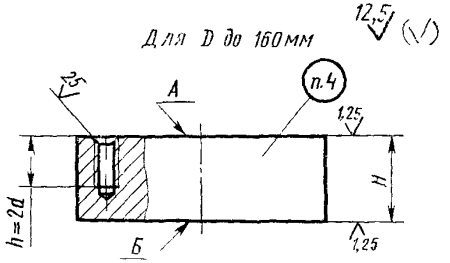
**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

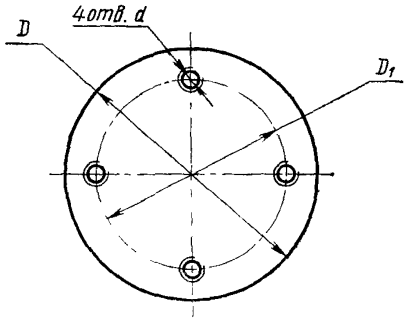
★

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

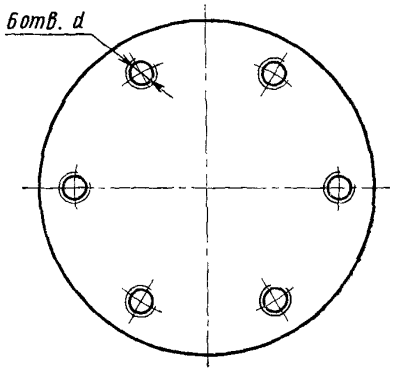


gost.e-ecolog.ru




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 | | 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 | | ±0,35 | | 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 | | | | 18,80 |
| 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).**

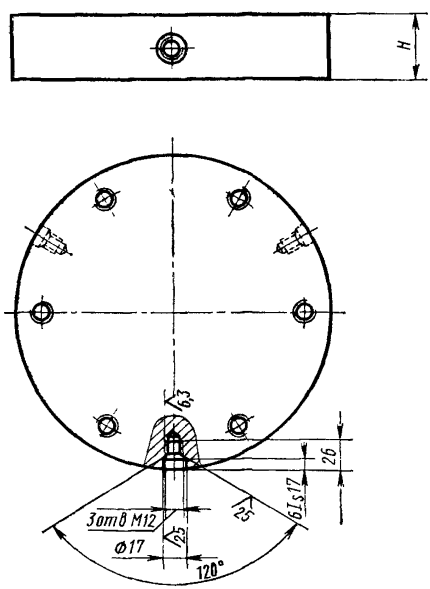
5. Расположение отверстий под рым-болты в круглых плитах массой свыше 20 кг приведено в рекомендуемом приложении 1.

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**

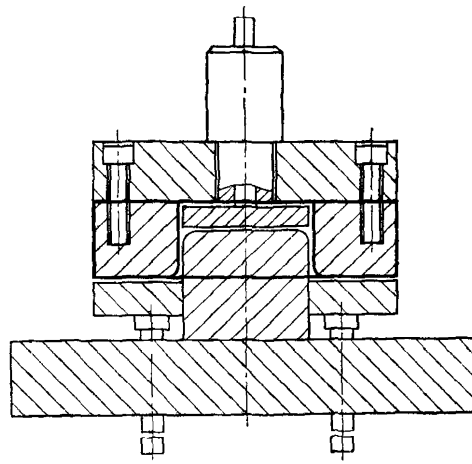



**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

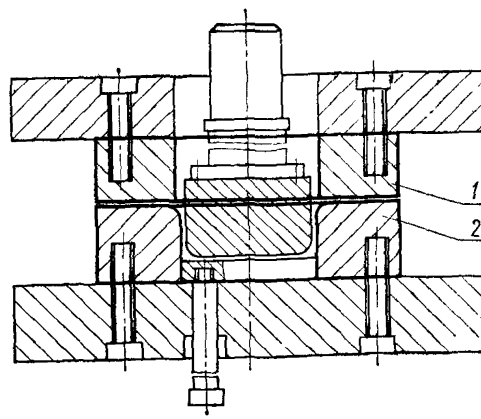
*ПРИЛОЖЕНИЕ 2*
*Рекомендуемое*

**Примеры применения круглых плит в вытяжных штампах**

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

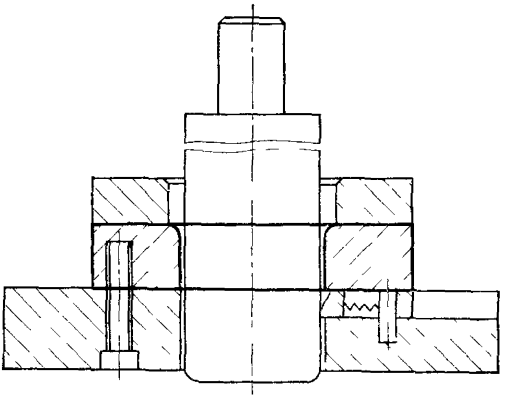


2. Пример применения круглых плит в вытяжном штампе с прижимом, устанавливаемом на пресс двойного действия

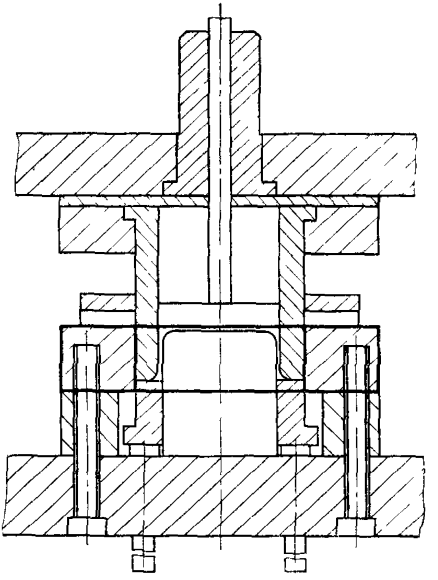



*1*—прижим; *2*—матрица

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