

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11378—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.025.7 : 669.018.25 : 006.354 Группа В56

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ

Типы и размеры

Insert blanks of sintered alloys for parting blades. Types and dimensions

ГОСТ 11378—75*

Взамен ГОСТ 11378—65

ОКП 19 8600

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 ноября 1975 г. № 3499 срок действия установлен

с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пластины-заготовки из твердых спеченных сплавов для отрезных ножей, предназначенных для отрезания заготовок болтов, винтов, шурупов, заклепок и тел качения.

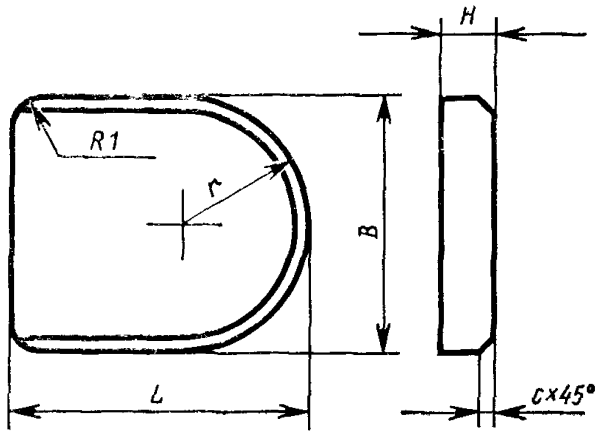
2. Форма и размеры пластин-заготовок должны соответствовать черт. 1—3 и табл. 1—3.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (август 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1982 г. (ИУС 12—82).*

© Издательство стандартов, 1987

Тип 1



Черт 1

Таблица 1

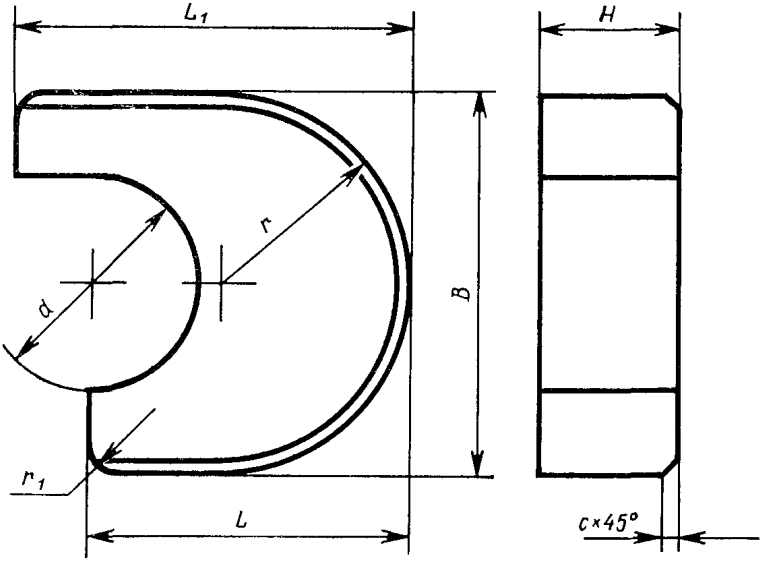
Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Применяемость	L		B		H		r	c	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
1909-0001		10	±0,50	6	−0,5	2	±0,35	3	0,5	1,8
1909-0002				8				4		1,9
1909-0003		20	±0,70	12	−0,7	3		6	1,0	8,3
1909-0004		25		18				9		15,2
1909-0005				22	−0,9	4		11		21,9
1909-0006		30		32	−1,1	5		16		41,8
1909-0007		35	±0,90	36				18		55,2

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 1 из твердого сплава ВК20 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=2$ мм:

Пластина-заготовка ножа 1909-0002 ВК20 ГОСТ 11378—75

Тип 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Применяемость	d		L		L_1	B		H		r	r_1	c	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
1909-0011	—	1,0	−0,2	10	±0,50	13,0	6	−0,5	3	±0,35	3,0	0,5	0,5	2,46
1909-0012	—	1,5												2,41
1909-0013	—	2,0												2,36
1909-0014	—	2,5	−0,3	12	±0,60	15,0	8		4		4,0			3,37
1909-0015	—	3,0												3,27
1909-0016	—	3,5				17,0	10				5,0			6,48
1909-0017	—	4,0												6,33
1909-0018	—	4,5												6.16
1909-0019	—	5,0												6,00
1909-0021	—	5,5		15		20,0	12	−0,7	5		6,0			11,8
1909-0022	—	6,0												11,5
1909-0023		6,5	−0,4											11,1

Продолжение табл. 2

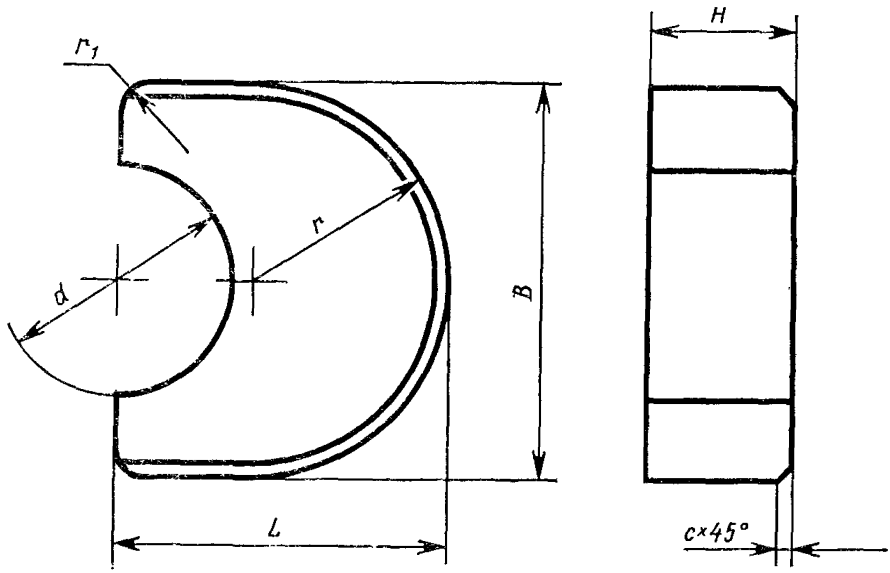
Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Применяемость	d		L		L_1	B		H		r	r_1	c	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
1909-0024		7,0	−0,4	15	±0,60	20,0	14	−0,7	5	±0,35	7,0	1,0	1,0	12,3
1909-0025		7,5												12,0
1909-0026		8,0				22,0	16		6		8,0			16,6
1909-0027		8,5												16,4
1909-0028		9,0												16,2
1909-0029		9,5												15,9
1909-0031		10,0					18				9,0			17,8
1909-0032		10,5												16,3
1909-0033		11,0		18		25,0	22		7		11,0			35,1
1909-0034		11,5												33,4
1909-0035		12,0												30,2
1909-0036		12,5	−0,5											28,3
1909-0037		13,0												56,1
1909-0038		13,5		20		27,5		−0,9	9	±0,50				52,7
1909-0039		14,0												48,1
1909-0041		14,5					25				12,5			44,3
1909-0042		15,0												62,8
1909-0043		15,5		22		29,0			10					59,7
1909-0044		16,0			±0,70									56,0
1909-0045		16,5												52,0
1909-0046		17,0												118,0
1909-0047		17,5		26		33,0	32		12		16,0			112,0
1909-0048		18,0												105,0
1909-0049		18,5												101,0
1909-0051		19,0												160,0
1909-0052		19,5		30		37,0	36	−1,1	13	±0,60	18,0			154,0
1909-0053		20,0												148,0
1909-0054		21,0												179,0
1909-0055		23,0	−0,7	32	±0,90	40,0	40		14		20,0			174,0
1909-0056		25,0												169,0

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 2 из твердого сплава ВК15 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=3{,}0$ мм:

Пластина-заготовки ножа 1909-0015 ВК15 ГОСТ 11378—75

Тип 3



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Применяемость	d		L		B		H		r	r_1	c	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
1909-0061	—	1,0	−0,2	10	±0,50	6	−0,5	3	±0,35	3,0	0,5	0,5	2,31
1909-0062	—	1,5											2,28
1909-0063	—	2,0											2,25
1909-0064	—	2,5	−0,3			8				4,0			2,95
1909-0065	—	3,0											2,89
1909-0066	—	3,5		12	±0,60	10		4		5,0			5,84
1909-0067	—	4,0											5,75
1909-0068	—	4,5											5,65
1909-0069	—	5,0											5,56

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Применяемость	d		L		B		H		r	r_1	c	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
1909-0071	—	5,5	−0,3	15	±0,60	12	−0,7	5	±0,35	6,0	0,5	0,5	10,7
1909-0072	—	6,0											10,50
1909-0073	—	6,5	−0,4			14				7,0			11,10
1909-0074	—	7,0											11,4
1909-0075	—	7,5											11,2
1909-0076	—	8,0				16		6		8,0			15,1
1909-0077	—	8,5											14,8
1909-0078	—	9,0											14,6
1909-0079	—	9,5				18				9,0			16,1
1909-0081	—	10,0											15,8
1909-0082	—	10,5		18		22		7		11,0			34,5
1909-0083	—	11,0											32,9
1909-0084	—	11,5											30,1
1909-0085	—	12,0											27,2
1909-0086	—	12,5	−0,5	20	±0,70	25	−0,9	9	±0,50	12,5	1,0	1,0	52,4
1909-0087	—	13,0											49,2
1909-0088	—	13,5											46,8
1909-0089	—	14,0											43,5
1909-0091	—	14,5		22				10					63,2
1909-0092	—	15,0											59,4
1909-0093	—	15,5											55,6
1909-0094	—	16,0											52,0
1909-0095	—	16,5		26		32	−1,1	12	±0,60	16,0			108,0
1909-0096	—	17,0											103,0
1909-0097	—	17,5											100,0
1909-0098	—	18,0											97,0
1909-0099	—	18,5		30		36		13		18,0			147,0
1909-0101	—	19,0											143,0
1909-0102	—	20,0											139,0
1909-0103	—	21,0	−0,7	32	±0,90	40		14		20,0			179,0
1909-0104	—	23,0											175,0
1909-0105	—	25,0											171,0

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 3 из твердого сплава ВК15 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=3$ мм, $d=3{,}0$ мм:

Пластина-заготовка ножа 1909-0065 ВК15 ГОСТ 11378—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Заготовки пластин должны изготовляться из твердых спеченных сплавов по ГОСТ 3882—74:

для пластин типа 1 из сплава ВК20;

для пластин типа 2 и 3 с d от 1,0 до 6,0 мм из сплавов марок ВК15; ВК10КС;

для пластин типа 2 и 3 с d от 6,0 до 25 мм из сплавов марок ВК20, ВК20КС.

4. Технические требования, правила приемки, методы испытаний, маркировка и упаковка — по ГОСТ 10285—81.

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 17.11.86 Подп. в печ. 06.04.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,42 уч.-изд. л.
Тираж 4000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5627.