

## Штампы для листовой штамповки

ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ДЛЯ ШТАМПОВ  
С ДИАГОНАЛЬНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ НАПРАВЛЯЮЩИХ  
УЗЛОВ СКОЛЬЖЕНИЯ

## Конструкция и размеры

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

ОКП 39 6330

ГОСТ  
21884-83

(СТ СЭВ 3325-81)

Взамен  
ГОСТ 21884-76

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 сентября 1983 г. № 4503 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 диагональным расположением направляющих узлов скольжения.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3325-81.

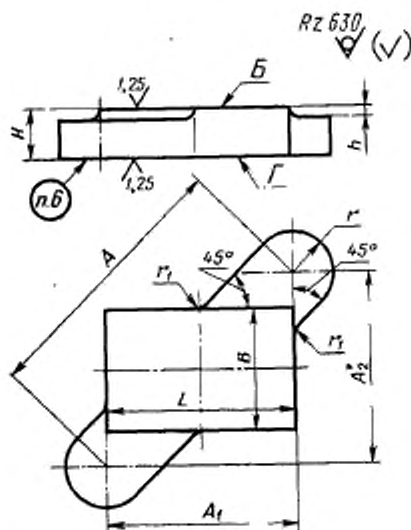
2. Заготовки промежуточных плит для штампов с диагональным расположением направляющих узлов скольжения должны изготавливаться двух исполнений:

1 — для штампов совмещенного действия;

2 — для штампов с верхним прижимом.

3. Конструкция и размеры заготовок плит должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

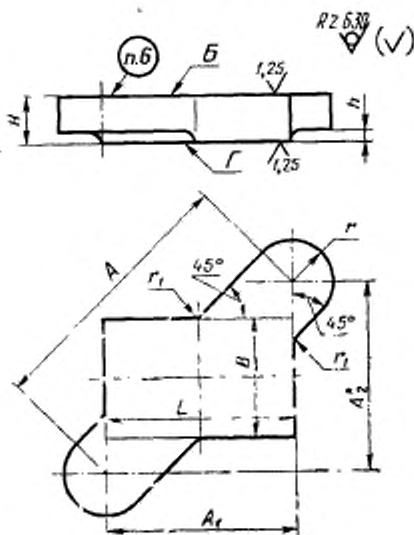
Исполнение 1



\* Размер для справок.

Черт. 1

Исполнение 2



\* Размер для справок.

Черт. 2



## Размеры, мм

Обозначение промежуточной плиты		Применяемость		Размеры рабочей плоскости		H	h	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг, не более		
				L	B										
Исполнение		1	2	L	B	H	h	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг, не более		
1	2														
1022-5071	1022-5111			80	50	20	8	150	80	126,9	28	10	1,46		
1022-5072	1022-5112			100	63			160	100	124,9			80	138,6	1,70
1022-5073	1022-5113			80				170	100	137,5	190		125	143,1	2,05
1022-5074	1022-5114			100	190			125	143,1	220	160		151,0	2,45	
1022-5075	1022-5115			125	80			170	80	150,0	190		100	161,6	2,85
1022-5076	1022-5116			160	80			200	125	156,1	240		160	178,9	3,85
1022-5077	1022-5117			80				240	160	178,9	260		200	166,1	4,20
1022-5078	1022-5118			100	100			260	200	166,1	220		100	196,0	3,40
1022-5079	1022-5119			125				125	125	181,0	250		160	192,1	5,42
1022-5081	1022-5121			160	125			280	200	196,0	320		250	199,8	7,23
1022-5082	1022-5122			200		320	320	204,9	250	125	216,5	5,35			
1022-5083	1022-5123			100	160	250	125	216,5	280	160	229,8	7,40			
1022-5084	1022-5124			125		300	200	223,6	340	250	230,4	8,50			
1022-5085	1022-5125			160	200	320	200	240,0	300	160	253,8	7,25			
1022-5086	1022-5126			200		320	200	249,8	380	250	286,2	14,35			
1022-5087	1022-5127			250	250	380	200	323,1	420	320	272,0	16,75			
1022-5088	1022-5128			320		380	200	323,1	400	250	312,3	16,45			
1022-5089	1022-5129			125	320	460	320	330,5	530	400	347,7	25,52			
1022-5091	1022-5131			160		460	250	386,1	460	250	386,1	21,06			
1022-5092	1022-5132			200	400	500	320	384,2	500	320	384,2	25,16			
1022-5093	1022-5133			250		500	400	391,9	400	391,9	459,6	38,24			
1022-5094	1022-5134			320	320	40	15	560	320	459,6	38,24				
1022-5095	1022-5135			160											
1022-5096	1022-5136			200											
1022-5097	1022-5137			250											
1022-5098	1022-5138			320											
1022-5099	1022-5139			200											
1022-5101	1022-5141			250											
1022-5102	1022-5142			320											
1022-5103	1022-5143			400											
1022-5104	1022-5144			250											
1022-5105	1022-5145			320											
1022-5106	1022-5146			400											
1022-5107	1022-5147			320	320										

Пример условного обозначения плиты размерами  $L=80$  мм,  $B=50$  мм, исполнения 1, из чугуна:

Плита 1022-5071-1 ГОСТ 21884-83

То же, из стали:

Плита 1022-5071-2 ГОСТ 21884-83

То же, исполнения 2, из чугуна:

Плита 1022-5111-1 ГОСТ 21884-83

4. Материал — чугун марки СЧ 25 по ГОСТ 1412-79 или сталь марки 45 Л 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.
5. Допуск параллельности плоскостей Б и Г — по 7-й степени точности ГОСТ 24643-81.
6. Технические условия — по ГОСТ 13130-83.
7. Маркировать: условное обозначение плиты без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку наносить электрохимическим или электронским способом. Допускается маркировать на бирке для партии.