



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ВЫТЯЖНЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ
(ЗАГОТОВКИ)

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 19857-74—ГОСТ 19859-74

Издание официальное



Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

Научно-техническая литература

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ВЫТЯЖНЫХ
ШТАМПОВ ДЛЯ ЛИСТОВОЙ
ШТАМПОВКИ (ЗАГОТОВКИ)ГОСТ
19857-74*

Конструкция и размеры

Rectangular plates for sheet stamping
cupping dies (blanks). Construction and dimensionsВзамен
МН 4417-63

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 прямоугольных плит (заготовок)
должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

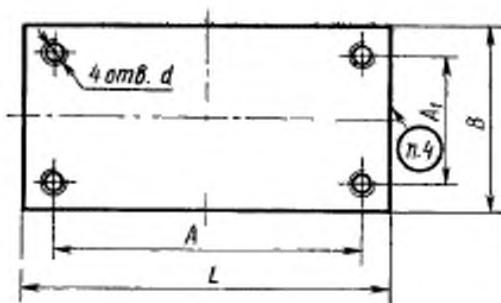
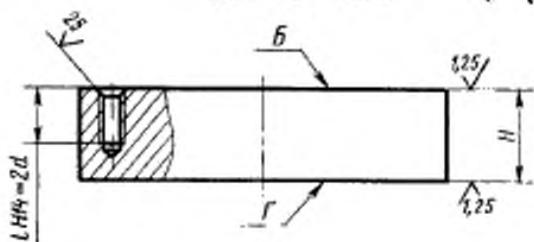
Перепечатка воспрещена

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

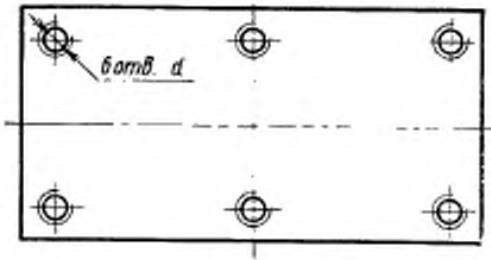
© Издательство стандартов, 1988

для L до 160мм

17,5 ✓ (✓)



для L сбыше 160мм



Размеры в мм

Обозначение плиты-за- готовки	Примене- ние специ	L		B		H (пред. откл. по ГОСТ)		A		A ₁		d	Масса, кг, не более
		Пред. откл. по ГОСТ	Пред. откл. по ГОСТ	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.		
1025-2001				20									0,79
1025-2002			80	25									0,99
1025-2003				32	65	±0,22		45	±0,22				1,27
1025-2004				40									1,58
1025-2005				25									1,24
1025-2006		100		32	80								1,58
1025-2007				40									1,98
1025-2008				25									1,54
1025-2009		125		32	105								1,98
1025-2011				40									2,47
1025-2012				25									1,57
1025-2013		100		32	80								2,00
1025-2014				40									2,50
1025-2015				25									1,96
1025-2016		125		32	105								2,51
1025-2017				40									3,12
1025-2018		140		32	115	±0,35			±0,35				2,81
1025-2019				40									3,50
1025-2021		160		32	135								3,22
1025-2022				40									3,99
1025-2023				32									3,14
1025-2024		125		40	100								3,90
1025-2025				50									4,87
1025-2026				32									3,52
1025-2027		140	100	40	115				75				4,36
1025-2028				50									5,46
1025-2029		160		32	135								4,02
1025-2031				40									4,99

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение ЛАМПЫ-ЗВУКОВКИ	Примечания к схеме	L	B	H (пред. откл. по h14)	A		A ₁		d	Масса, кг, не более
		Пред. откл. по h14	Но- мин.		Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.			
1025-2032		160		50	135					6,24
1025-2033				32						4,52
1025-2034		180		40	150					5,61
1025-2035			100	50			75			7,02
1025-2036				32						5,02
1025-2037		200		40	170					6,24
1025-2038				50						7,80
1025-2039				32						4,40
1025-2041		140		40		115				5,46
1025-2042				50						6,82
1025-2043				63						8,65
1025-2044				32						5,02
1025-2045		160		40		135				6,24
1025-2046				50						7,80
1025-2047				63			±0,35	±0,35	M10	9,90
1025-2048				32						5,65
1025-2049		180		40		150				6,36
1025-2051			125	50			100			8,77
1025-2052				63						11,13
1025-2053				32						6,28
1025-2054		200		40		170				7,85
1025-2055				50						9,75
1025-2056				63						12,36
1025-2057				32						6,91
1025-2058		220		40		190				8,64
1025-2059				50						10,72
1025-2061				63						13,60
1025-2062		250		32	220					7,85

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение плунжеров- головки	Примене- ние	L	B	H (пред. откл. по h14)	A		A ₁		d	Масса, кг, не более
		Пред. откл. по h14	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.		
1025-2063				40						9,81
1025-2064		250	125	50	220		100		M10	12,18
1025-2065				63						15,45
1025-2066				40						7,03
1025-2067		160		50	130					8,73
1025-2068				63						11,08
1025-2069				40						7,91
1025-2071		180		50	150					9,82
1025-2072				63						12,46
1025-2073				40						8,79
1025-2074		200		50	170					10,92
1025-2075			140	63			110			13,85
1025-2076				40						9,67
1025-2077		220		50	190					12,01
1025-2078				63		±0,35		±0,35		15,23
1025-2079				40					M12	10,99
1025-2081		250		50	220					13,65
1025-2082				63						17,31
1025-2083				40						12,31
1025-2084		280		50	250					15,28
1025-2085				63						19,39
1025-2086				40						9,04
1025-2087		180		50	150					11,23
1025-2088				63						14,24
1025-2089			160	71			130			16,05
1025-2091				40						10,05
1025-2092		200		50	170					12,48
1025-2093				63						15,83

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение плиты-за- готовки	Принят- ая норма	L	B	H (пред. откл. по h14)	A		A ₁		d	Масса, кг, не более
		Пред. откл. по h14	Но- мин.		Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.			
1025-2094		200		71	170					19,31
1025-2095				40						11,05
1025-2096				50						13,72
1025-2097		220		63	190					17,41
1025-2098				71						19,62
1025-2099				40						12,56
1025-2101				50	220					15,60
1025-2102		250		63						19,78
1025-2103			160	71			130			22,30
1025-2104				40						14,07
1025-2105		280		50	250					17,47
1025-2106				63						22,15
1025-2107				71						25,00
1025-2108				40						16,08
1025-2109		320		50	280	±0,35		±0,35	M12	19,96
1025-2111				63						25,30
1025-2112				71						28,55
1025-2113				40						11,30
1025-2114		200		50	170					14,04
1025-2115				63						17,83
1025-2116				71						20,05
1025-2117				40						12,43
1025-2118		220	180	50	190		150			15,41
1025-2119				63						19,58
1025-2121				71						22,10
1025-2122				40						14,13
1025-2123		250		50	220					17,55
1025-2124				63						22,25

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение бланта-за- готовки	Примен- яемость	L	B	H (пред. откл. по б12)	A		A ₁		d	Масса, кг, не более
		Пред. откл. по б14	Но- мин.		Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.		
1025-2125		250		71	220					25,10
1025-2126				40						15,83
1025-2127				50						19,78
1025-2128				63						24,90
1025-2129				71						28,10
1025-2131				40						18,09
1025-2132				50						22,60
1025-2133		320	180	63						28,50
1025-2134				71						32,10
1025-2135				40						20,35
1025-2136				50						25,40
1025-2137		360		63						32,05
1025-2138				71						36,10
1025-2139				40						18,82
1025-2141				50		±0,35			M12	17,15
1025-2142		220		63						21,75
1025-2143				71						24,50
1025-2144				40						18,82
1025-2145				50						19,50
1025-2146		250		63						24,70
1025-2147				71						27,85
1025-2148				40						17,58
1025-2149				50						21,98
1025-2151		280		63						27,70
1025-2152				71						31,20
1025-2153				40						20,10
1025-2154				50						25,10
1025-2155		320		63						31,60

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение плиты-за- готовки	Прилож- енность	L	B	H (пред. откл. по h12)	A		A ₁		d	Масса, кг, не более
		Пред. откл. по h14	Но- мин.		Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.			
1025-2156		320		71	280					35,70
1025-2157				40						22,60
1025-2158		360		50	320					28,25
1025-2159			200	63						35,60
1025-2161				71			170		M12	40,10
1025-2162				40						25,10
1025-2163		400		50	360					31,40
1025-2164				63						39,55
1025-2165				71						44,60
1025-2166				50						17,25
1025-2167		250		63	210					27,20
1025-2168				71						30,65
1025-2169				50						24,20
1025-2171		280		63	240					30,45
1025-2172				71			±0,35			34,30
1025-2173				50				±0,35		27,65
1025-2174		320		63	280					34,80
1025-2175			220	71			180			39,25
1025-2176				50					M16	31,10
1025-2177		360		63	320					39,20
1025-2178				71						44,15
1025-2179				50						34,55
1025-2181		400		63	360					43,50
1025-2182				71						49,05
1025-2183				50						38,85
1025-2184		450		63	410					48,95
1025-2185				71						55,20
1025-2186		280	250	50	240		210			27,50

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение блоков-за- готовок	Применя- емость	L		H (пред. откл. по h12)	A		A ₁		d	Масса, кг, не более
		L	B		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.		
1025-2187			280	63	240					34,60
1025-2188				71						39,00
1025-2189				50						31,40
1025-2191			320	63	280					39,55
1025-2192				71						44,60
1025-2193				50						35,30
1025-2194			360	63	320					44,50
1025-2195				71						50,15
1025-2196				250	50			210		39,25
1025-2197			400	63	360					49,45
1025-2198				71						55,75
1025-2199				50						44,15
1025-2201			450	63	410					55,65
1025-2202				71						62,70
1025-2203				50		±0,35			±0,35	M16
1025-2204			500	63	460					49,05
1025-2205				71						61,80
1025-2206				50						69,65
1025-2207				63	280					35,15
1025-2208				71						44,30
1025-2209				80						49,95
1025-2211				50						55,90
1025-2212				63	320			240		39,55
1025-2213				71						49,85
1025-2214				80						56,20
1025-2215				50						62,90
1025-2216				63	360					43,95
1025-2217				71						55,40
										62,40

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение плакты-за- готовки	Принеся- емость	L	B	H (пред. откл. по h12)	A		A ₁		d	Масса, кг, не более
		Пред. откл. по h14	Но- мин		Пред. откл.	Но- мин	Пред. откл.			
1025-2218		400		80	360					69,90
1025-2219				50						49,45
1025-2221		450		63	410					62,30
1025-2222				71						70,20
1025-2223			280	80			240			78,60
1025-2224				50						54,95
1025-2225		500		63	460					69,20
1025-2226				71						78,00
1025-2227				80						87,35
1025-2228				50						45,20
1025-2229		360		63	320					56,95
1025-2231				71						64,20
1025-2232				80						71,90
1025-2233				50						50,25
1025-2234		400		63	360	±0,35		±0,35	M16	63,30
1025-2235				71						71,30
1025-2236				80						79,90
1025-2237		320		50			280			56,50
1025-2238				63	410					71,20
1025-2239		450		71						80,25
1025-2241				80						89,90
1025-2242				50						62,80
1025-2243				63	460					79,10
1025-2244		500		71						89,20
1025-2245				80						99,85
1025-2246				50						56,50
1025-2247		400	360	63	360		320			71,20
1025-2248				71						80,30

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение плиты-заготовки	Принцип сплошн. или сплошн. и штамп.	L	B	H (пред. откл. по Г14)	A		A ₁		d	Масса, кг, не более
					Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.		
1025-2249		400		80	360					89,85
1025-2251				50						63,60
1025-2252		450		63	410					80,10
1025-2253				71						90,30
1025-2254			360	80			320			101,10
1025-2255				50						70,65
1025-2256		500		63	460					89,00
1025-2257				71						100,30
1025-2258				80	±0,35		±0,35		M16	112,30
1025-2259				50						70,65
1025-2261		450		63	410					89,02
1025-2262				71						100,30
1025-2263			400	80			360			112,30
1025-2264				50						78,50
1025-2265		500		63	460					98,90
1025-2266				71						111,40
1025-2267				80						124,80

Пример условного обозначения прямоугольной плиты-заготовки $L=80$ мм, $B=63$ мм, $H=20$ мм из стали марки У10А:

Плита-заготовка 1025-2001 У10А ГОСТ 19857-74

1. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).
2. Допуск параллельности поверхностей Б и Г — 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 плиты-заготовка и товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировка должна быть выполнена шрифтом высотой 3,5—7 мм по ГОСТ 2.304-81.

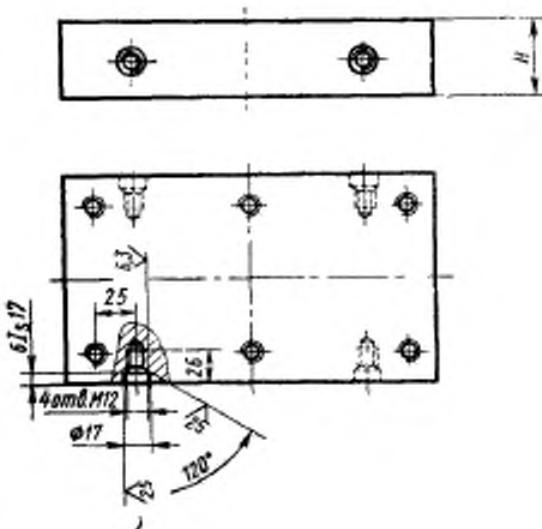
Маркировка должна быть четкой и стойкой к истиранию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Расположение отверстий под рым-болты в прямоугольных плитах массой выше 20 кг приведено в рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Расположение отверстий под рым-болты в
прямоугольных плитах массой выше 20 кг для
штампов массой не более 400 кг



(Измененная редакция, Изд. № 2).