

**Штампы для листовой штамповки
ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ШТАМПОВ
С ЧЕТЫРЬМА НАПРАВЛЯЮЩИМИ УЗЛАМИ**

Конструкция и размеры

Sheet stamping dies.
Plates-blanks for dies with four guide assemblies.
Design and dimensions

ОКП 39 6330

**ГОСТ
14677-83**

(СТ СЭВ 3327-81)

Взамен
ГОСТ 14677-80

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 сентября 1983 г. № 4502 срок введения установлен с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки плит из чугунного и стального литья для штампов с четырьмя направляющими узлами.

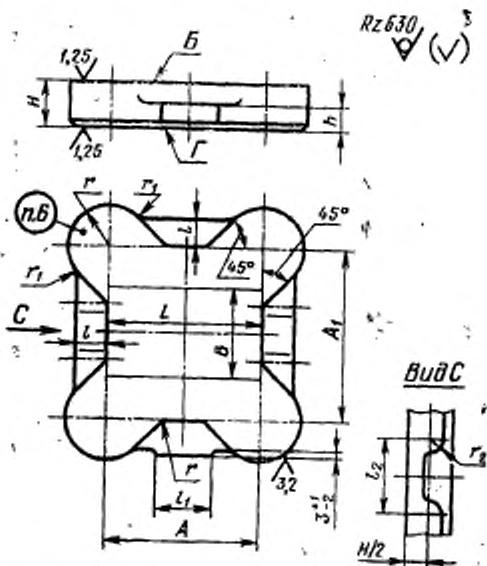
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3327-81.

2. Заготовки плит для штампов с четырьмя направляющими узлами должны изготавливаться двух исполнений:

- 1 — без приливов;
- 2 — с приливами.

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

Исполнение 1



Черт. 1

Таблица 1

Обозначение плиты исполнения 1	Применимость	Размеры, мм											Масса, кг, не более	
		Размеры рабочей плоскости		H	k	A	A ₁	t	I ₁	I ₂	r	r ₁		
		L	B											
1022-4851				40									18	22,70
1022-4852			160	50		160			80				22	27,61
1022-4853				56	25		250						25	30,65
1022-4854				40									18	26,20
1022-4855			200	50		200							22	31,90
1022-4856				56									25	35,35
1022-4857				45									22	41,35
1022-4858			250	160	56	250							25	50,12
1022-4859				63									25	55,54
1022-4861				45									22	49,10
1022-4862			320		56	320	280	40					25	62,74
1022-4863				63									25	65,86
1022-4864				45									22	57,94
1022-4865			400		56	400							25	70,10
1022-4866				63									25	77,66
1022-4867				45									22	89,23
1022-4868			200		56	200							25	47,54
1022-4869				63									25	52,66
1022-4871				45									22	45,45
1022-4872			250		56	250							25	55,10
1022-4873				63									25	60,98
1022-4874				45	32	320	320						22	60,05
1022-4875			320	200	56								25	65,50
1022-4876				63									22	72,58
1022-4877				50									22	76,10
1022-4878			400		56	400							25	84,10
1022-4879				63									25	93,12
1022-4881				71									32	104,35
1022-4882			500		56	500							25	99,53
1022-4883				71									32	123,25
1022-4884				50									22	62,15
1022-4885			250		56	250							25	68,75
1022-4886				63									25	76,10
1022-4887				71		360							32	85,40
1022-4888				50									22	73,50
1022-4889			320		56	320							25	81,26
1022-4891				63									25	89,97
1022-4892				71									32	100,81

Продолжение табл. I

Обозначение платы исполнения 1	Применя-емость	Размеры рабочей плоскости		H	h	A	A ₁	I	I ₁	I ₂	r	r ₁	r ₂	Масса, кг, не более
		L	B											
1022-4833				56								25		95,56
1022-4834				63										105,80
1022-4835				71										118,44
1022-4836				80										131,62
1022-4837				63										125,61
1022-4838				80										156,20
1022-4839				56										90,62
1022-4901				63										100,30
1022-4902				71										112,30
1022-4903				80										121,75
1022-4904				55										124,52
1022-4905				71										154,61
1022-4906				80										172,10
1022-4907				90										192,87
1022-4908				63										162,23
1022-4909				500										201,89
1022-4911				80										226,02
1022-4912				90										240,60
1022-4913				80										269,10
1022-4914				90										159,65
1022-4915				63										198,63
1022-4916				80										222,35
1022-4917				90										188,32
1022-4918				63										234,25
1022-4919				80										262,05
1022-4921				90										280,55
1022-4922				80										313,67
1022-4923				63										263,35
1022-4924				80										294,48
1022-4925				90										388,76
1022-4926				630	500									427,99
1022-4927				100										469,92
1022-4928				90										517,40
1022-4929				100										447,77
1022-4931				90										492,95
1022-4932				100										617,55
1022-4933				110										664,30
1022-4934				100										735,21
1022-4935				110										802,00

Пример условного обозначения плиты размерами $L=160$ мм, $B=160$ мм, $H=40$ мм, исполнения 1, из чугуна, повышенной точности:

Плита 1022-4851-16 ГОСТ 14677-83

То же, нормальной точности:

Плита 1022-4851-17 ГОСТ 14677-83

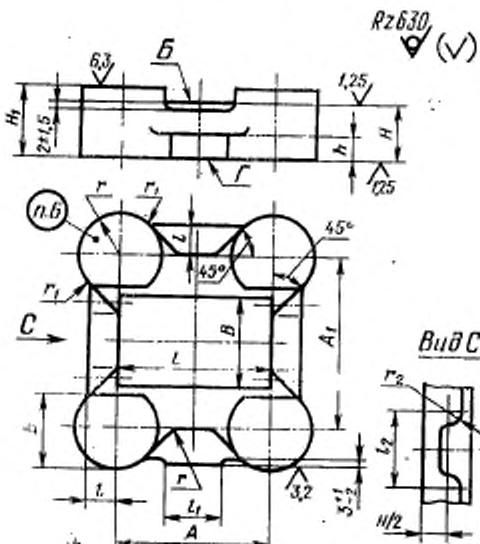
То же, из стали, повышенной точности:

Плита 1022-4851-26 ГОСТ 14677-83

То же, нормальной точности:

Плита 1022-4851-27 ГОСТ 14677-83

Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение плиты исполнения 2	Приме- нение емость	Размеры рабочей плоскости		H	H_1	b	A	A_1	b	I	I_1	H_2	r	r_1	r_2	r_3	Масса, кг по массе
		L	B														
1022-4951		160															39,21
1022-4952		200															38,50
1022-4953		250	160														56,40
1022-4954		320															65,71
1022-4955		400															76,40
1022-4956		200															53,10
1022-4957		250		56	100												61,30
1022-4958		320	200			32											71,77
1022-4959		400															92,55
1022-4961		500															107,97
1022-4962		250															77,20
1022-4963		320	250														89,71

Размеры, мм

Продолжение табл. 2

Обозначение плиты исполнения 2	Номинальная толщина	Размеры рабочей плоскости		H	H ₁	h	A	A ₁	b	I	I ₁	I ₂	r	r ₁	r ₂	Масса, кг, не более
		L	B													
1022-4964		400	250				400	380				220				114,84
1022-4965		500		43	110	32	500		115			65	40	25		134,65
1022-4966		320					320	440				280				109,34
1022-4967		400	320				400									186,84
1022-4968		500					500	460		50		240				216,62
1022-4969		630					630									255,33
1022-4971		400		80	125		400		145			85	50	32		213,35
1022-4972		500	400			40	500	560		100	320					248,97
1022-4973		630					630									295,29
1022-4974		500					500	650								278,08
1022-4975		630	500				630					400				411,47
1022-4976		800		90			800									492,54
1022-4977		630			140		630		170	63		100	63	40		470,40
1022-4978		800	630			50	800	800				560				631,84
1022-4979		1000		100				1000								757,83

Пример условного обозначения плиты размерами $L=160$ мм, $B=160$ мм, исполнения 2, из чугуна повышенной точности:

Плита 1022-4951-16 ГОСТ 14677-83

То же, нормальной точности:

Плита 1022-4951-17 ГОСТ 14677-83

4. Материал плит исполнения 1 — чугун марки СЧ 25 по ГОСТ 1412-85 и сталь марки 30 Л по ГОСТ 977-75, для плит исполнения 2 — чугун марки СЧ 25 по ГОСТ 1412-85.

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 B и G :

для плит повышенной точности — по 6-й степени точности;

для плит нормальной точности — 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 электроискровым способом. Допускается маркировать на бирке для партии.