

Штампы для листовой штамповки
ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ДЛЯ ШТАМПОВ
С ЧЕТЫРЬМЯ НАПРАВЛЯЮЩИМИ УЗЛАМИ СКОЛЬЖЕНИЯ

ГОСТ
25920—83

Конструкция и размеры

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

(СТ СЭВ 3327—81)

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 сентября 1983 г. № 4505 срок введения установлен

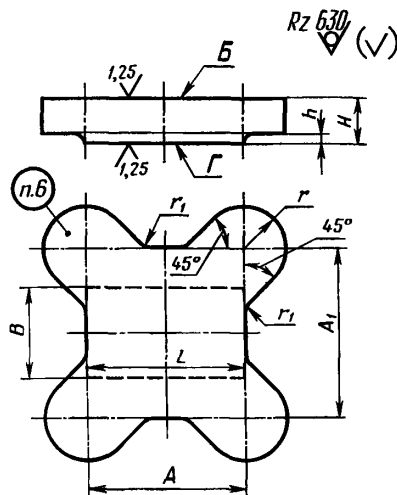
с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3327—81.

2. Конструкция и размеры заготовок плит должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

Обозначение промежуточной плиты	Применяемость	Размеры рабочей плоскости		H	h	A	A ₁	r	r ₁	Масса, кг, не более
		L	B							
1022-5011		160	160	25	9	160	250	45	16	9,10
1022-5012		200				200				10,67
1022-5013		250				250				18,92
1022-5014		320				320				22,76
1022-5015		400				400				27,15
1022-5016		200	200	32	12	200	280	56	25	18,04
1022-5017		250				250				21,26
1022-5018		320				320				25,75
1022-5019		400				400				32,66
1022-5021		250				250				26,31
1022-5022		320	250	40	15	320	380	65	40	31,73
1022-5023		400				400				47,38
1022-5024		500				500				57,10
1022-5025		320	320			320	440			45,59

Пример условного обозначения плиты размерами $L=160$ мм, $B=160$ мм, из чугуна:
Плита 1022-5011—1 ГОСТ 25920—83

То же, из стали:

Плита 1022-5011—2 ГОСТ 25920—83

3. Материал — чугун марки СЧ25 по ГОСТ 1412—79 или сталь марки 45Л 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.

4. Допуск параллельности плоскостей Б и Г — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Технические условия — по ГОСТ 13130—83.

6. Маркировать: условное обозначение плиты без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку наносить электрохимическим или электронсровым способом. Допускается маркировать на бирке для партии.

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 21882—83 (СТ СЭВ 3325—81)	Штампы для листовой штамповки. Блоки штампов с промежуточной плитой с диагональ- ным расположением направляющих узлов скольжения Конструкция и размеры	3
ГОСТ 21883—83 (СТ СЭВ 3324—81)	Штампы для листовой штамповки. Блоки штампов с промежуточной плитой с осевым расположением направляющих узлов скольжения. Конструкция и размеры	22
ГОСТ 25919—83 (СТ СЭВ 3327—81)	Штампы для листовой штамповки. Блоки штампов с промежуточной плитой с четырьмя направляющими узлами скольжения. Конструкция и размеры	37
ГОСТ 21884—83 (СТ СЭВ 3325—81)	Штампы для листовой штамповки. Плиты-заготовки промежуточные для штампов с диа- гональным расположением направляющих узлов сколь- жения. Конструкция и размеры	45
ГОСТ 21885—83 (СТ СЭВ 3324—81)	Штампы для листовой штамповки. Плиты-заготовки промежуточные для штампов с осе- вым расположением направляющих узлов скольжения. Конструкция и размеры	48
ГОСТ 25920—83 (СТ СЭВ 3327—81)	Штампы для листовой штамповки. Плиты-заготовки промежуточные для штампов с че- тырьмя направляющими узлами скольжения. Конструкция и размеры	50

Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор В. Н. Малькова
Корректор В. С. Черная