

Штампы для листовой штамповки
ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ДЛЯ ШТАМПОВ
С ОСЕВЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ НАПРАВЛЯЮЩИХ
УЗЛОВ СКОЛЬЖЕНИЯ

ГОСТ
21885—83

Конструкция и размеры

(СТ СЭВ 3324—81)

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

Взамен
ГОСТ 21885—76

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 сентября 1983 г. № 4504 срок введения установлен

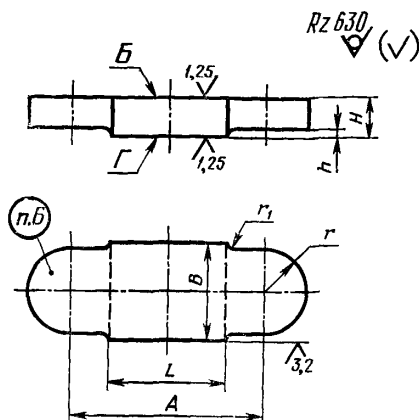
с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки промежуточных плит из чугунного и стального литья для штампов с осевым расположением направляющих узлов скольжения.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3324—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	r	r ₁	Масса, кг, не более							
		L	B													
1022-5161		80	50	20	8	150	28	10	1,20							
1022-5162												1,40				
1022-5163		100	63							170		1,85				
1022-5164		125								200		2,10				
1022-5165		80	80							150	36	1,36				
1022-5166		100										170	2,08			
1022-5167		125										200	2,45			
1022-5168		160	100			25			9	250	45	16	3,30			
1022-5169		200													300	3,90
1022-5171		100													200	2,93
1022-5172		125						220		3,27						
1022-5173		160					250	3,50								
1022-5174		200					300	4,15								
1022-5175		250					340	6,50								
1022-5176		125	125				220	56		25			4,76			
1022-5177		160											250	5,50		
1022-5178		200											300	6,60		
1022-5179		250	200	32	12	340	65		40		7,65					
1022-5181		320											420	9,40		
1022-5182		160											250	6,55		
1022-5183		200											300	7,85		
1022-5184		250	160									360	65	40	12,95	
1022-5185		320										440			15,80	
1022-5186		400										530			19,00	
1022-5187		200	200							320	65	40			13,07	
1022-5188		250													360	15,30
1022-5189		320													440	18,80
1022-5191		400				530	23,74									
1022-5192		250	250	40	15	380	65	40	19,50							
1022-5193		320													440	23,50
1022-5194		400													530	35,50
1022-5195		320	320			40			15	440					35,88	

Пример условного обозначения плиты размерами $L=80$ мм, $B=50$ мм, из чугуна:
Плита 1022-5161—1 ГОСТ 21885—83

То же, из стали:

Плита 1022-5161—2 ГОСТ 21885—83

3. Материал — чугун марки СЧ 25 по ГОСТ 1412—79 или сталь марки 45 Л по ГОСТ 977—75. Допускается применение серого чугуна с минимальным временным сопротивлением разрыву $R_m=240$ 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 электроискровым способом. Допускается маркировать на бирке для партии.