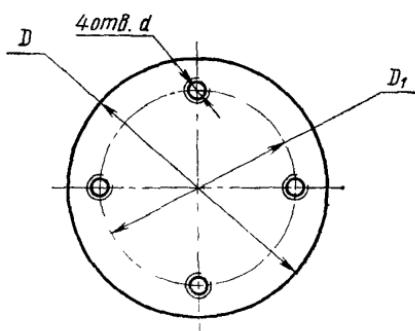
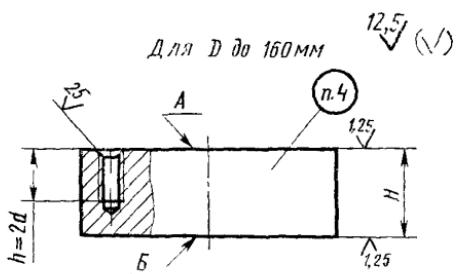
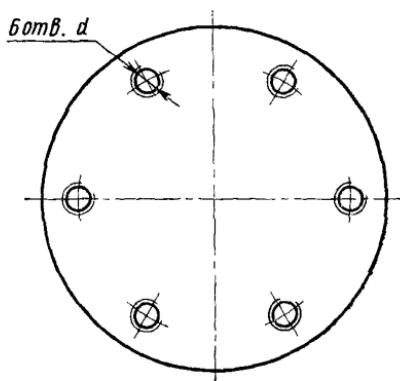


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ПЛИТЫ КРУГЛЫЕ ВЫТЯЖНЫХ ШТАМПОВ
ДЛЯ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ (ЗАГОТОВКИ)****ГОСТ****19858—74*****Конструкция и размеры**Round plates for sheet stamping cupping dies
(blanks). Construction and dimensions**Взамен****МН 4415—63 и
МН 4416—63****ОКП 39 6341****Постановлением Государственного 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 круглых 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).**



Для D выше 160мм



Размеры в мм

Обозначение плиты-заго- товки	Применя- емость	<i>D</i> (пред откл. по h14)	<i>H</i> (пред откл. по h12)	<i>D</i> ₁		<i>d</i>	Масса, кг, не более
				Но- мин.	Пред. откл.		
1025-2301			20				0,49
1025-2302			25				0,61
1025-2303		63	32	45	±0,22	M6	0,78
1025-2304			40				0,99
1025-2305			25				0,99
1025-2306		80	32	62		M8	1,26
1025-2307			40				1,58
1025-2308			32				1,97
1025-2309		100	40	80			2,47
1025-2311			50				3,08
1025-2312			32			M10	3,08
1025-2313		125	40	100			3,85
1025-2314			50				4,81
1025-2315			63				6,06
1025-2316			40				4,84
1025-2317		140	50	115			6,04
1025-2318			63		±0,35		7,61
1025-2319			40				6,31
1025-2321		160	50	135		M12	7,89
1025-2322			63				9,94
1025-2323			71				11,21
1025-2324			40				7,99
1025-2325		180	50	150			9,98
1025-2326			63				12,58
1025-2327			71			M10	14,18
1025-2328			40				9,85
1025-2329		200	50	170		M12	12,35
1025-2331			63				15,54

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение плиты-заготовки	Применя-емость	D (пред откл по h14)	H (пред откл по h12)	D_1		d	Масса, кг, не более
				Но-мин	Пред откл		
1025-2332		200	71	170		M12	17,51
1025-2333			50				14,90
1025-2334		220	63	190			18,80
1025-2335			71				21,20
1025-2336			50				19,25
1025-2337		250	63	220			24,30
1025-2338			71				27,35
1025-2339			50				24,20
1025-2341		280	63	250			30,45
1025-2342			71				34,30
1025-2343			80				38,60
1025-2344			50		±0,35	M16	31,55
1025-2345		320	63	280			39,75
1025-2346			71				44,80
1025-2347			80				50,50
1025-2348			50				39,95
1025-2349		360	63	320			50,30
1025-2351			71				56,70
1025-2352			80				63,85
1025-2353			50				49,30
1025-2354		400	63	360			62,10
1025-2355			71				70,00
1025-2356			80				78,90

Пример условного обозначения круглой плиты-заготовки $D=63$ мм, $H=20$ мм из стали марки У10А:

Плита 1025-2301 У10А ГОСТ 19858—74

1. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2)

2. Допуск параллельности поверхностей А и Б—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 *плита* — 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).

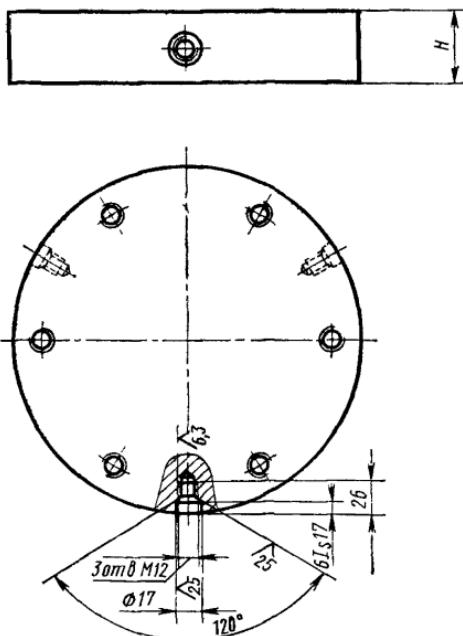
5. Расположение отверстий под рым-болты в круглых плитах массой свыше 20 кг приведено в рекомендуемом приложении 1.

6. Примеры применения круглых плит в вытяжных штампах приведены в рекомендуемом приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Рекомендуемое

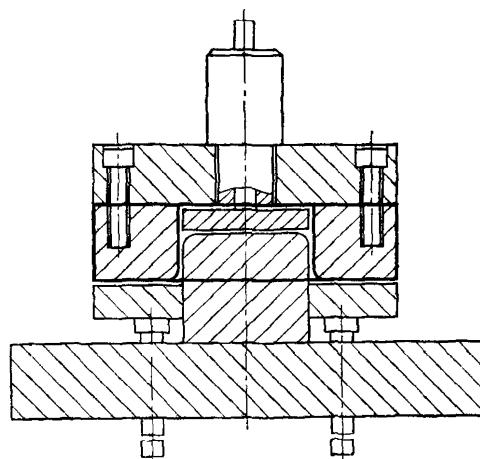
Расположение отверстий под рым-болты в круглых плитах свыше 20 кг для штампов массой не более 400 кг



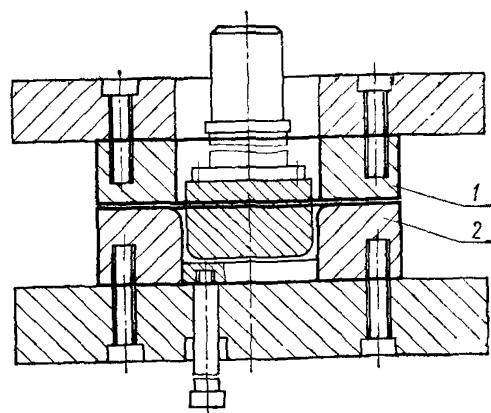
(Измененная редакция, Изм. № 2).

Примеры применения круглых плит в вытяжных штампах

1. Пример применения круглой плиты в вытяжном штампе с прижимом, устанавливаемом на пресс простого действия

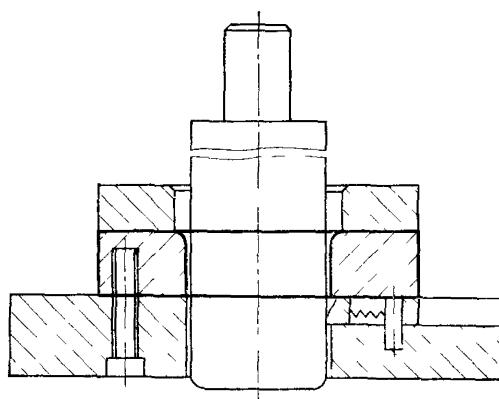


2. Пример применения круглых плит в вытяжном штампе с прижимом, устанавливаемом на пресс двойного действия



1—прижим; 2—матрица

3. Пример применения круглой плиты в вытяжном штампе без прижима



4. Пример применения круглой плиты в штампе совмещенного действия (вырезка и вытяжка)

