



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**ПЛИТЫ И КОЛОНКИ ДЛЯ СМЕННЫХ
РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ**

ГОСТ 18717-73—ГОСТ 18719-73

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ И КОЛОНКИ ДЛЯ СМЕННЫХ
РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

ГОСТ 18717-73—ГОСТ 18719-73

Издание официальное

МОСКВА — 1985

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ПЛИТЫ ДЛЯ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ
ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ
(ЗАГОТОВКИ)****Конструкция и размеры**Plates for changeable sheet stamping cutting
dies (blanks).

Construction and dimensions

**ГОСТ
18717-73*****Взамен****МН 1920-61;****МН 1921-61;****МН 1926-61—****МН 1929-61**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 16 мая 1973 г. № 1249 срок действия установлен

с 01.07.74

Проверен в 1984 г.

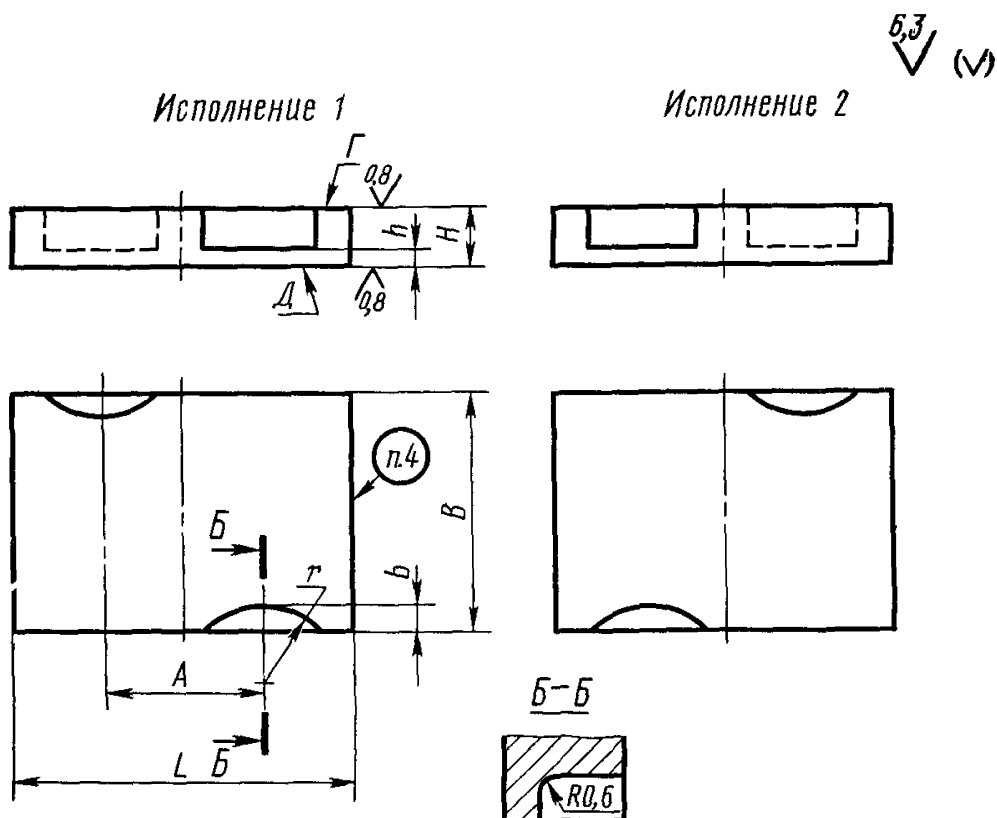
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на плиты для сменных разделительных штампов листовой штамповки, устанавливаемых на блоки по ГОСТ 17662-72 и ГОСТ 17663-72.

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

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

* Переиздание (май 1985 г.) с Изменением № 1, 2, утвержденными
в мае 1981 г., декабре 1983 г., (ИУС 8-81, 3-84)



Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение плиты	Применяемость	Исполнение	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		А (пред. откл. ±0,28)	b	r	h	Масса, кг
						на длине L	на ширине B					
1025-1581		1	80	63	20	0,010	0,006	14	6	32	8	0,71
1025-1582		2			25							0,89
1025-1583		1			20							0,90
1025-1584		2			25							1,14
1025-1585		1	100	80	20	0,010	0,010	30				1,22
1025-1586		2			25							1,52
1025-1587		1			20							
1025-1588		2			25							
1025-1589		1	80	63	20	0,010	0,010	30				
1025-1591		2			25							
1025-1592		1			20							
1025-1593		2			25							

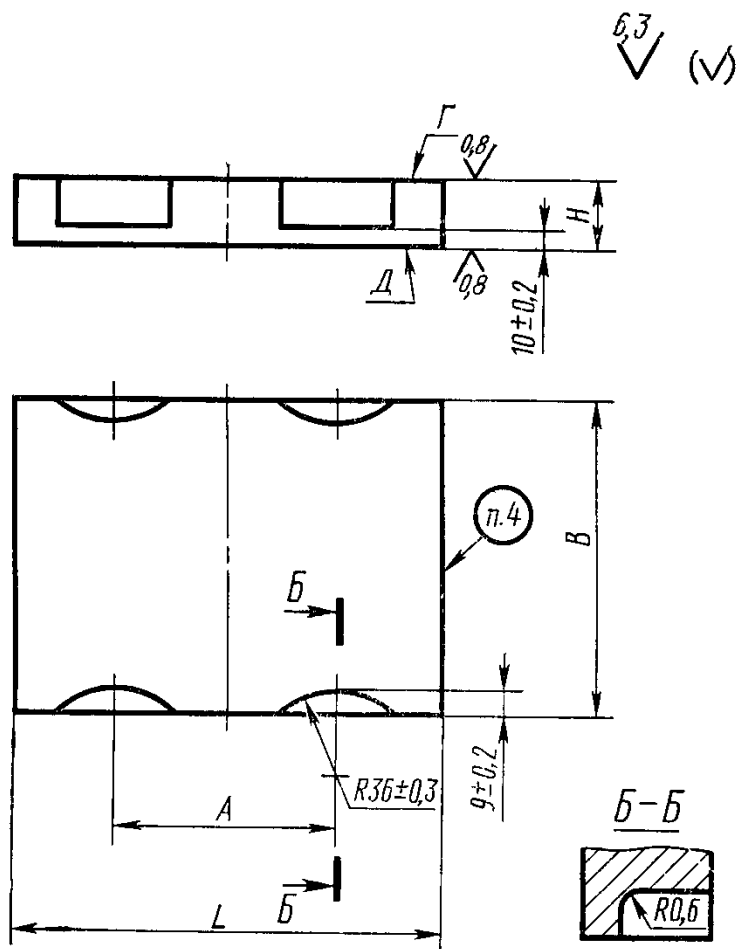
Размеры в мм

Продолжение табл. 1

Обозначение плиты	Применяемость	Исполнение	L	B	H	Непараллель- ность поверхности Г и Д, не более		А (пред. откл. ±0,28)	b	r	h	Масса, кг									
						на длине L	на ширине B														
1025-1594		1	125	80	20				30	6	32	8	1,53								
1025-1595		2																			
1025-1596		1			25																
1025-1597		2																			
1025-1598		1	140		20								1,72								
1025-1599		2																			
1025-1601		1			0,010															2,15	
1025-1602		2																			
1025-1603		1	125	100	25	0,016							2,39								
1025-1604		2																			
1025-1605		1	140										2,69								
1025-1606		2																			
1025-1607		1	160						60	8			3,08								
1025-1608		2																			
1025-1609		1	180										3,47								
1025-1611		2																			
1025-1612		1	160								36	10	3,87								
1025-1613		2																			
1025-1614		1			32								4,94								
1025-1615		2																			
1025-1616		1	180	125	25	0,016		80	9				4,34								
1025-1617		2																			
1025-1618		1			32								5,57								
1025-1619		2																			
1025-1621		1	200		25	0,025							4,83								
1025-1622		2																			
1025-1623		1											6,20								
1025-1624		2			32																

Поля допусков размеров b, r, h — $\pm \frac{IT14}{2}$

Пример условного обозначения плиты размерами $L=80$ мм, $B=60$ мм, $H=20$ мм исполнения 1, из стали марки Ст3:
Плита 1025-1581-Ст3 ГОСТ 18717—73



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение плиты	Применяе- мость	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		А (пред. откл. ±0,28)	Масса, кг
					на длине L	на ширине B		
1025-1625		200	140	25	0,025	0,016	110	5,35
1025-1626				32				6,82
1025-1627		220		25				5,97
1025-1628				32				7,53
1025-1629		250		25				6,72
1025-1631				32				8,58
1025-1632		220	160	25			125	6,76
1025-1633				32				8,63

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение плиты	Применяе- мость	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		А (пред. откл. ±0,28)	Масса, кг
					на длине L	на ширине B		
1025-1634		250	160	25	0,025	0,016	125	7,70
1025-1635				32				9,84
1025-1636				25				8,64
1025-1637		280		32				11,04
1025-1638		250	180	25			130	8,68
1025-1639				32				11,09
1025-1641		280		25				9,74
1025-1642				32				12,45
1025-1643		320	200	25	0,025	11,15		
1025-1644				32		12,26		
1025-1645		280		40		13,86		
1025-1646				32		17,30		
1025-1647		320	40	0,040		0,025		15,87
1025-1648								

Пример условного обозначения плиты размерами $L=200$ мм, $B=140$ мм, $H=25$ мм из стали марки Ст3:

Плита 1025-1625-Ст3 ГОСТ 18717—73

(Измененная редакция, Изм. № 1).

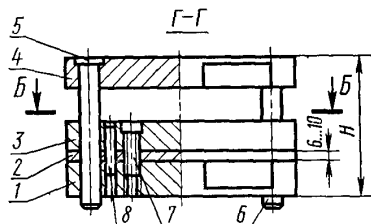
3. Технические требования — по ГОСТ 15863—81.

4. Маркировать: обозначение плиты, обозначение марки материала, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

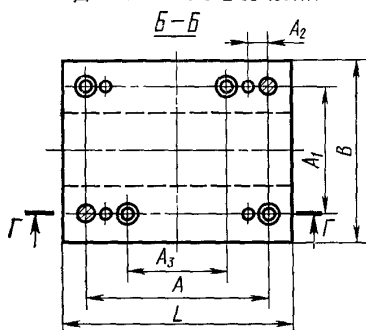
5. Конструкция и размеры пакетов сменных разделительных штампов приведены в рекомендуемых приложениях 1, 2 и 3.

6. Применяемость пакетов сменных разделительных штампов в блоках по ГОСТ 17662—72 и ГОСТ 17663—72 приведены в справочном приложении 4.

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ
ШТАМПОВ С НЕПОДВИЖНЫМ СЪЕМНИКОМ**



Для пакетов с L до 160 мм



Для пакетов с L свыше 160 мм

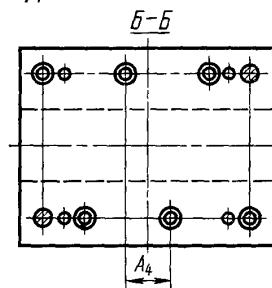


Таблица 1

мм									
Основной размер пакета			A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄		
L	B	H	Пред. откл. ±0,16						
80	63	92	60	40	10	20	—		
100			80			40			
125			80	100	60	14		20	
140								120	40
125	100	102	92	72	16	32	22		
140			112			48			
160								142	70
180									
160	125	110	138	88	18	70	—		
180			168			102			
200				168			75		
200								185	50
220	140	115	218	125	145	40			
250			180		90				
220						205	55		
250								240	170
280	160	130	210	140	140	36			
250			240		210				
280							280	170	
320									240
280	280	160	20	160	40				
320				280		200			

Размеры в мм

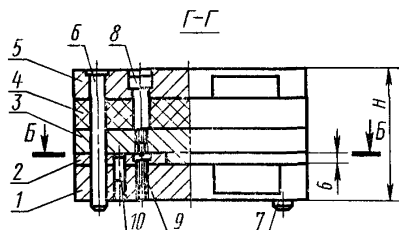
Основной размер пакета			Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направ- ляющая Кол. 2	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Пуансоно- держатель Кол. 1	Дет. 5. Кол. 1	Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Винт по ГОСТ 11738—84	Дет. 8. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4				
L	B	H					Колонка по ГОСТ 18718—73							
Обозначение заготовки						Обозначение детали			Количе- ство	Обозначе- ние детали				
80	63	92	1025-1583	—	1025-0627	1025-1582	1030-3005	1030-3012	M6×30.66	4	6m6×36			
100			1025-1587		1025-0635	1025-1586								
			1025-1592		1025-0659	1025-1591								
125	80		1025-1596		1025-0666	1025-1595			M8×30.66					
140			1025-1601		1025-0675	1025-1599								
125	100	102	1025-1603		1025-0703	1025-1604	1030-3016	1030-3021	M10×35.66				6	8m6×40
140			1025-1605		1025-0712	1025-1606								
160			1025-1607		1025-0721	1025-1608								
180			1025-1609		1025-0730	1025-1611								
160			125		1025-1614	1025-0766					1025-1613	1030-3023		
180	1025-1618				1025-0775	1025-1617								
200	1025-1623				1025-0786	1025-1622								

Размеры в мм

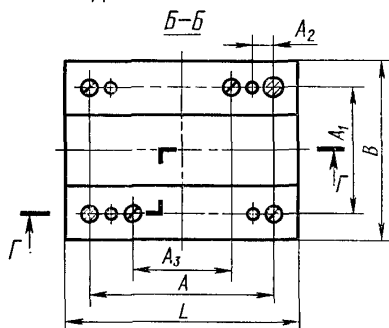
Основной размер пакета			Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направ- ляющая Кол. 2	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Пуансоно- держатель Кол. 1	Дет. 5. Кол. 1	Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Винт по ГОСТ 11738—84		Дет. 8. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4
L	B	H					Колонка по ГОСТ 18718—73		Обозначение детали	Количе- ство	Обозначе- ние детали
Обозначение заготовки											
200	140	110	1025-1626	—	1025-0852	1025-1625	1030-3023	1030-3027	M12×35.66	6	10m6×40
220			1025-1628		1025-0863	1025-1627					
250			1025-1631		1025-0874	1025-1629	1030-3027	1030-3038			
220			1025-1633		1025-0929	1025-1632					
250	160	115	1025-1635		1025-0940	1025-1634	1030-3029	1030-3041			
280			1025-1637		1025-0951	1025-1636					
250			1025-1639		1025-1007	1025-1638	1030-3034	1030-3045			
280	180	115	1025-1642		1025-1018	1025-1641					
320			1025-1644		1025-1031	1025-1643					
280			200		130	1025-1646	1025-1090	1025-1645			
320	1025-1648	1025-1103				1025-1647					

Примечание. Колонки (дет. 5 и 6) и штифты (дет. 8) рекомендуется устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ
ШТАМПОВ С ВЕРХНИМ ПРИЖИМОМ**



Для пакетов с L до 160 мм



Для пакетов с L свыше 160 мм

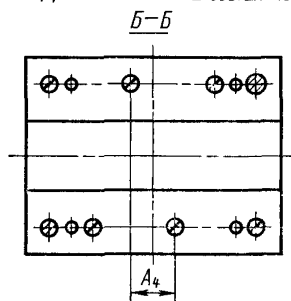


Таблица 1

мм

Основной размер пакета			A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄
L	B	H	Пред. откл. ±0,16				
80	63	84	60	40	10	20	—
100			80			40	
125	80	89	100	60	14	20	
140			120			40	
125	100	99	92	72	16	60	
140			112			32	
160			142			48	
180			108			70	22
160			138			42	—
180	125	106	168	88	18	70	32
200			218			102	
220	140		185	108		75	50
250			240			145	40
220			180			90	
250	160	113	205	125	18	170	55
280			210			140	
250	240		170	36			
280	280		210				
320	240		160			40	
280	200	128	280	160	20		200
320							

Таблица 2

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направляющая Кол. 2	Дет. 3. Прижим-съемник Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Прокладка Кол. 1	Дет. 5. Пуансонодер- жатель Кол. 1
L	B	H					
Обозначение и размер заготовки							
80	63	84	1025-1583	—	1025-0628	80×63×20	1025-1582
100			1025-1587		1025-0636	100×63×20	1025-1586
			1025-1592		1025-0660	100×80×25	1025-1591
125	80	89	1025-1596		1025-0667	125×80×25	1025-1595
140			1025-1601		1025-0676	140×80×25	1025-1599
125	100	99	1025-1603		1025-0704	125×100×25	1025-1604
140			1025-1605		1025-0713	140×100×25	1025-1606
160			1025-1607		1025-0722	160×100×25	1025-1608
180			1025-1609		1025-0731	180×100×25	1025-1611
160			1025-1614		1025-0767	160×125×25	1025-1613
180	125	106	1025-1618		1025-0776	180×125×25	1025-1617
200			1025-1623		1025-0787	200×125×25	1025-1622

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 6 Кол. 1	Дет. 7. Кол. 1	Дет. 8. Винт		Дет. 9. Винт по ГОСТ 1491—80		Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4	
L	B	H	Колонка по ГОСТ 18718—73						Обозначение детали	Количество
80	63	84	1030-3003	1030-3009	1092-2082/025 ГОСТ 18787—80	4	M5×14.66	4	6Г×16	
100		80	89	1030-3005	1030-3012					1092-2082/030 ГОСТ 18787—80
125										1092-2053/030 ГОСТ 18786—80
140										
125	100	99	1030-3016	1030-3021	1092-2053/030 ГОСТ 18786—80	6	6			
140										
160										
180										
160	125	106	1030-3023	1030-3027	4	4				
180					6	6				
200										

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направляющая Кол. 2	Дет. 3. Прижим-съемщик Кол. 1 (Заготовка—плита по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Прокладка Кол. 1	Дет. 5. Пуансонодер- жатель Кол. 1
L	B	H	Обозначение и размер заготовки				
200	140	106	1025-1626	—	1025-0853	200×140×25	1025-1625
220			1025-1628		1025-0864	220×140×25	1025-1627
250			1025-1631		1025-0875	250×140×25	1025-1629
220			1025-1633		1025-0930	220×160×25	1025-1632
250	160	106	1025-1635		1025-0941	250×160×25	1025-1634
280			1025-1637		1025-0952	280×160×25	1025-1636
250			1025-1639		1025-1009	250×180×25	1025-1638
280	180	113	1025-1642		1025-1020	280×180×25	1025-1641
320			1025-1644		1025-1033	320×180×25	1025-1643
280	200	128	1025-1646		1025-1092	280×200×25	1025-1645
320			1025-1648		1025-1105	320×200×25	1025-1647

Размеры в мм

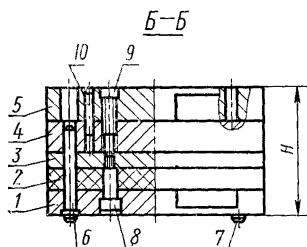
Основной размер пакета			Дет. 6 Кол. 1	Дет. 7. Кол. 1	Дет. 8. Винт		Дет. 9. Винт по ГОСТ 1491—80		Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4	
L	B	H	Колонка по ГОСТ 18718—73							
			Обозначение детали			Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали	
200	140	106	1030-3023	1030-3027	1092-2055/030 ГОСТ 18786—80	6	М5×14.66	6	8Г×20	
220										
250										
220	160	106	1030-3027	1030-3038						
250										
280										
250	180	113	1030-3029	1030-3041						
280										
320										
280	200	128	1030-3034	1030-3045	1092-2057/030 ГОСТ 18786—80					
320										

Примечания:

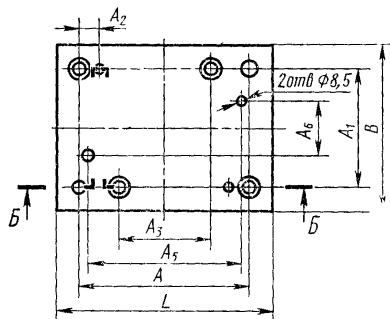
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслобензостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338—77.

2. Колонки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуется устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

Приложение 1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ
ШТАМПОВ СОВМЕЩЕННОГО ДЕЙСТВИЯ**

Для пакетов с L до 160 мм



Для пакетов с L свыше 160 мм

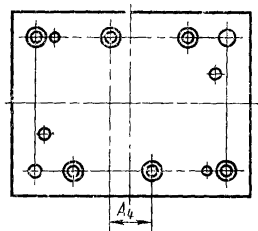


Таблица 1

мм

Основной размер пакета			A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	A ₆
L	B	H	Пред. откл. ±0,16					Пред. откл. ±0,2	
80	63	85	60	40	10	20	—	60	20
100			80			40			
125			100			20			
140	80	91	120	60	14	40	—	70	30
125			92			60			
140			112			32			
160	100	111	142	72	16	48	22	100	40
180			108			70			
160			138			42			
180	125	115	168	88	18	70	32	110	50
200			185			102			
220			218			75			
250	140	122	180	108	18	145	50	140	50
220			205			90			
250			240			40			
280	160	126	210	125	18	170	55	160	60
250			240			140			
280			280			170			
320	180	126	240	140	18	210	36	160	60
280			240			160			
320			280			200			
280	200	140	240	160	20	160	40	210	90
320			280			200			

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1. Пуансонодер- жатель Кол. 1	Дет. 2. Прокладка Кол. 1	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—80)	Дет. 4. Матрица Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—80)	Дет. 5. Пуансонодер- жатель Кол. 1
L	B	H					
Обозначение и размер заготовки							
80	63	85	1025-1581	80×60×20	1025-0625	1025-0627	1025-1582
100			1025-1585	100×60×20	1025-0633	1025-0635	1025-1586
			80	91	1025-1589	100×80×20	1025-0658
1025-1594	125×80×20	1025-0665			1025-0667	1025-1595	
140	1025-1598	140×80×20			1025-0674	1025-0676	1025-1599
125	100	111	1025-1603	125×100×25	1025-0701	1025-0704	1025-1604
140			1025-1605	140×100×25	1025-0710	1025-0713	1025-1606
160			1025-1607	160×100×25	1025-0719	1025-0722	1025-1608
180			1025-1609	180×100×25	1025-0728	1025-0731	1025-1611
160			1025-1612	160×125×25	1025-0765	1025-0767	1025-1613
180	125	115	1025-1616	180×125×25	1025-0774	1025-0776	1025-1617
200			1025-1621	200×125×25	1025-0785	1025-0787	1025-1622

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Кол. 1	Дет. 8. Винт	Дет. 9. Винт по ГОСТ 11738—84		Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 2		
L	B	H	Колонка по ГОСТ 18719—73			Обозначение детали	Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали
80	63	85	1030-3053	1030-3062	1092-2082/025 ГОСТ 18787—80	4	M6×25.66	4	6Г×30	
100										
125										
140	80	91	1030-3055	1030-3064	1092-2053/025 ГОСТ 18786—80		M8×25.66			
125										
140										
160	100	111	1030-3068	1030-3075	1092-2053/030 ГОСТ 18786—80		M10×30.66			6
180										
160										
180	125	115	1030-3077	1030-3084	4					
200					6					

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1. Пуансонодер- жатель Кол. 1	Дет. 2. Прокладка Кол. 1	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—80)	Дет. 4. Матрица Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—80)	Дет. 5. Пуансонодер- жатель Кол. 1
L	B	H					
200	140	122	1025-1625	200×140×25	1025-0851	1025-0855	1025-1625
220			1025-1627	220×140×25	1025-0862	1025-0866	1025-1627
250			1025-1629	250×140×25	1025-0873	1025-0877	1025-1629
220			1025-1632	220×160×25	1025-0928	1025-0932	1025-1632
250			1025-1634	250×160×25	1025-0939	1025-0943	1025-1634
280	1025-1636		280×160×25	1025-0950	1025-0954	1025-1636	
250	180	126	1025-1638	250×180×25	1025-1006	1025-1009	1025-1638
280			1025-1641	280×180×25	1025-1017	1025-1020	1025-1641
320			1025-1643	320×180×25	1025-1030	1025-1033	1025-1643
280	200	140	1025-1645	280×200×25	1025-1089	1025-1092	1025-1645
320			1025-1647	320×200×25	1025-1102	1025-1105	1025-1647

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Кол. 1	Дет. 8. Винт		Дет. 9. Винт по ГОСТ 11738—84		Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 2
L	B	H	Колонка по ГОСТ 18719—73				Обозначение детали	Количество	Обозначение детали
200	140	122	1030-3079	1030-3086	1092-2055/030 ГОСТ 18786—80	6	M12×30.66	6	10Г×40
220									
250									
220									
250	160	126	1030-3086	1030-3095	1092-2057/030 ГОСТ 18786—80	6	M12×40.66	6	10Г×45
280									
250									
280									
320	200	140	1030-3091	1030-3099	1092-2057/030 ГОСТ 18786—80	6	M12×40.66	6	10Г×45
280									
320									

Примечания:

1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслбензостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338—77.

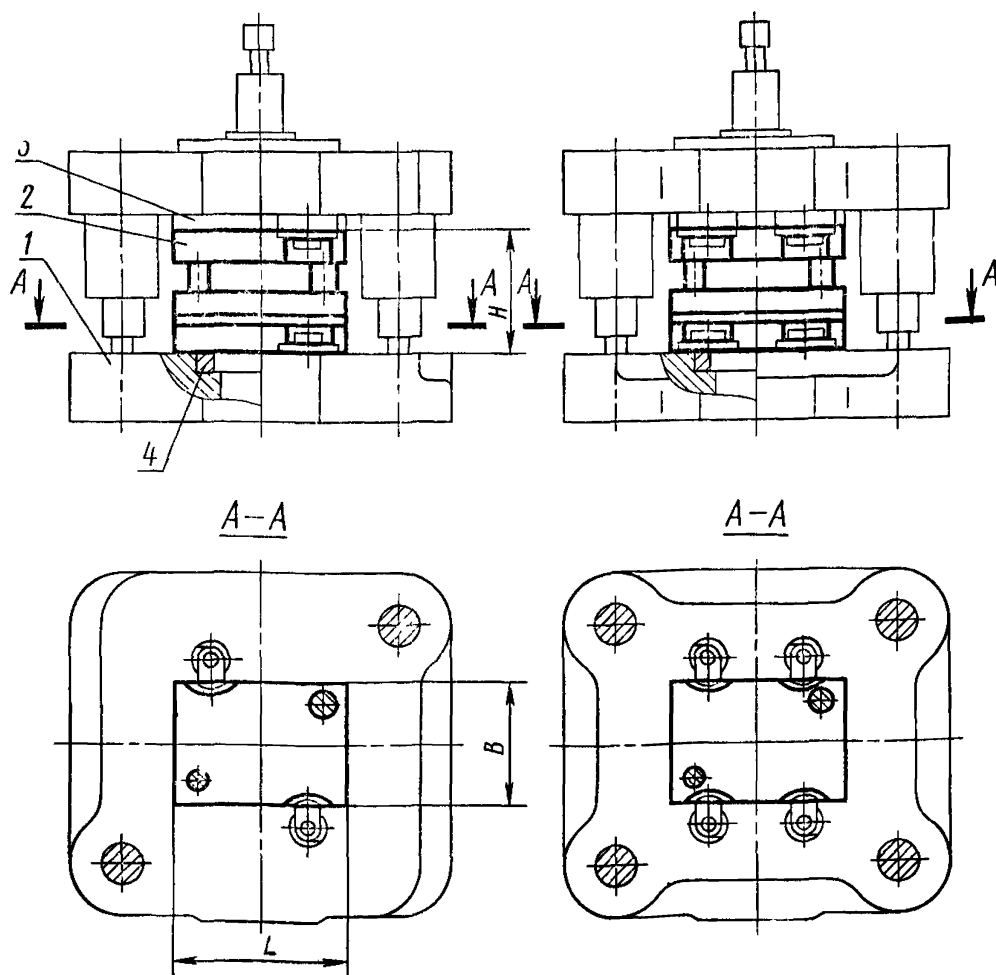
2. Колонки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуется устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

**ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ
В БЛОКАХ:**

По ГОСТ 17662—72

По ГОСТ 17663—72



1 — болт; 2 — пакет сменного разделительного штампа; 3 — плитка подкладная по ГОСТ 17670—72; 4 — вкладыш по ГОСТ 17668—72 или ГОСТ 17669—72.

Обозначение блока по ГОСТ 17662—72, ГОСТ 17663—72	Основной размер ($L \times B \times H$) устанавливаемого пакета		
	с неподвижным съемником	с верхним прижимом	совмещенного действия
1005-0131	80×63×92 100×60×92	80×63×84 100×60×84	80×63×85 100×60×85
1005-0132	100×80×92 125×80×92 140×80×92	100×80×89 125×80×89 140×80×89	100×80×91 125×80×91 140×80×91
1005-0133	125×100×102 140×100×102 160×100×102 180×100×102	125×100×99 140×100×99 160×100×99 180×100×99	125×100×111 140×100×111 160×100×111 180×100×111
1005-0134	160×125×110 180×125×110 200×125×110	160×125×106 180×125×106 200×125×106	160×125×115 180×125×115 200×125×115
1005-0141	200×140×110 220×140×110 250×140×110	200×140×106 220×140×106 250×140×106	200×140×122 220×140×122 250×140×122
1005-0142	220×160×110 250×160×110 280×160×110	220×160×106 250×160×106 280×160×106	220×160×122 250×160×122 280×160×122
1005-0143	250×180×115 280×180×115 320×180×115	250×180×113 280×180×113 320×180×113	250×180×126 280×180×126 320×180×126
1005-0144	280×200×130 320×200×130	280×200×128 320×200×128	280×200×140 320×200×140

При эксплуатации сменных разделительных штампов необходимо применять устройства, обеспечивающие выполнение требований техники безопасности, исходя из конкретных условий производства.