



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

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

ГОСТ 18717-73—ГОСТ 18719-73

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССРП ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы
С О Ю З А С С Р

ПЛИТЫ И КОЛОНКИ ДЛЯ СМЕННЫХ
РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

ГОСТ 18717-73—ГОСТ 18719-73

Издание официальное

М О С К В А — 1985

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

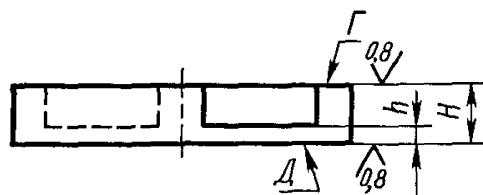
Проверен в 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

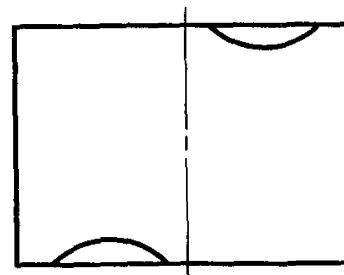
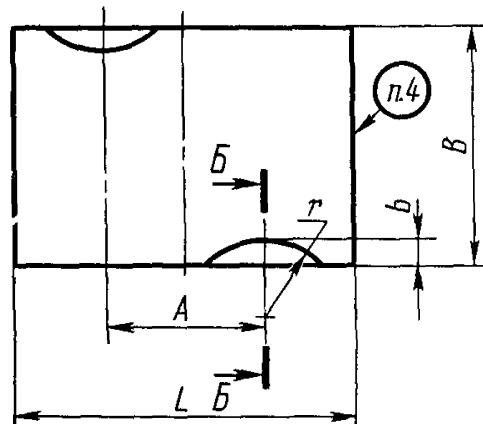
1. Настоящий стандарт распространяется на плиты для сменных разделительных штампов листовой штамповки, устанавливаемых на блоки по ГОСТ 17662-72 и ГОСТ 17663-72.
2. Конструкция и размеры плит должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1 и 2.

5,3 (V)

Исполнение 1



Исполнение 2



б-б



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

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

Размеры в мм

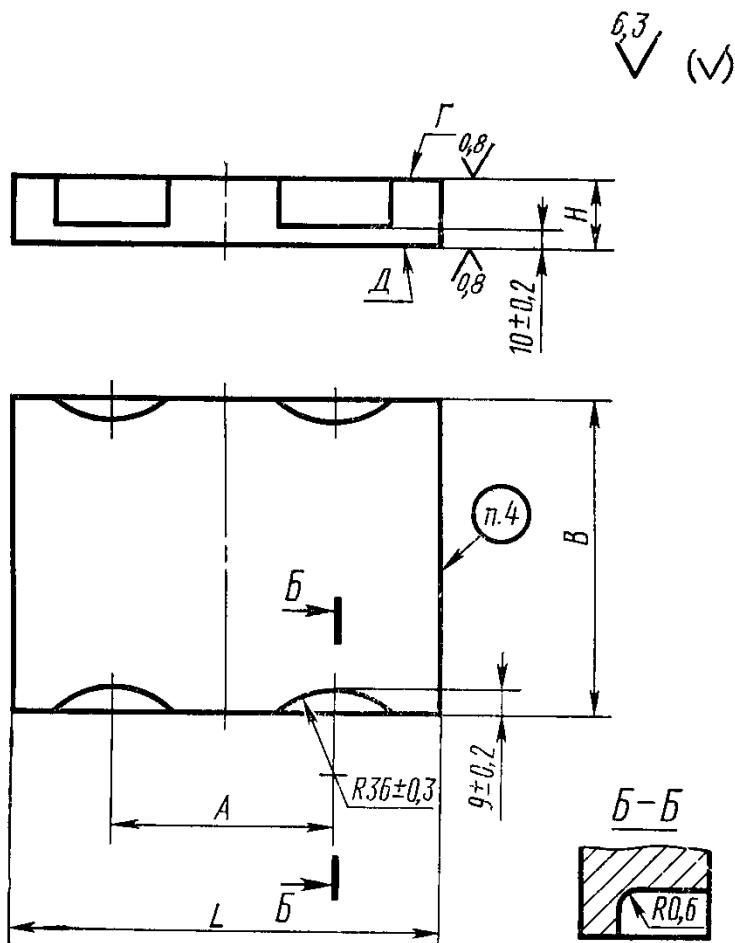
Продолжение табл. 1

Обозначение плиты	Применимость	Исполнение	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		A (пред. откл. $\pm 0,28$)	b	r	h	Масса, кг
						на длине L	на ширине B					
1025-1594		1			20							1,53
1025-1595		2	125									
1025-1596		1			25							
1025-1597		2	80					30	6	32	8	1,91
1025-1598		1			20							
1025-1599		2	140									1,72
1025-1601		1										
1025-1602		2										2,15
1025-1603		1	125					0,010				
1025-1604		2										2,39
1025-1605		1	140									
1025-1606		2		100	25	0,016			60	8		2,69
1025-1607		1	160									
1025-1608		2										3,08
1025-1609		1	180									
1025-1611		2										3,47
1025-1612		1										
1025-1613		2	160									3,87
1025-1614		1			32							
1025-1615		2										
1025-1616		1			25							
1025-1617		2	180	125		0,016		80	9			4,34
1025-1618		1			32							
1025-1619		2										
1025-1621		1			25							
1025-1622		2	200			0,025						
1025-1623		1			32							
1025-1624		2										6,20

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		A (пред. откл. ±0,28)	Масса, кг
					на длине L	на ширине B		
1025-1625		200		25				5,35
1025-1626				32				6,82
1025-1627		220	140	25			110	5,97
1025-1628				32				7,53
1025-1629		250		25	0,025	0,016		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		A (пред. откл. $\pm 0,28$)	Масса, кг
					на длине L	на ширине B		
1025-1634		250		25				7,70
1025-1635			160	32			125	9,84
1025-1636		280		25				8,64
1025-1637				32				11,04
1025-1638		250		25				8,68
1025-1639				32				11,09
1025-1641		280	180	25				9,74
1025-1642				32				12,45
1025-1643		320		25			130	11,15
1025-1644				32				12,26
1025-1645		280		32				13,86
1025-1646			200	40				17,30
1025-1647		320		32				15,87
1025-1648				40	0,040			19,82

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).

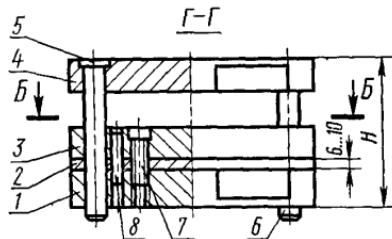
3. Технические требования — по ГОСТ 15863—81.

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

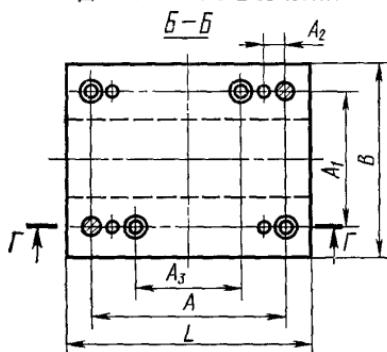
5. Конструкция и размеры пакетов сменных разделительных штампов приведены в рекомендуемых приложениях 1, 2 и 3.

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 160мм



Для пакетов с L свыше 160мм

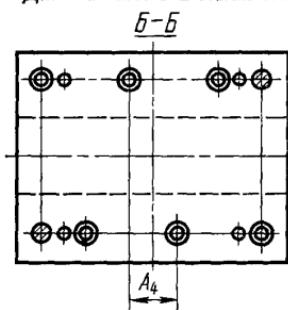


Таблица 1

ММ

Основной размер пакета			<i>A</i>	<i>A₁</i>	<i>A₂</i>	<i>A₃</i>	<i>A₄</i>
<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	Пред. откл. ±0,16				
80	63		60	40	10	20	
100		92	80			40	
125	80		100	60	14	40	
140			120			60	
125			92			32	
140	100	102	112	72		48	
160					16	70	22
180			142				
160			108			42	
180	125		138	88		70	
200			168			102	
200			168				
220	140	110	185	108		75	50
250			218			145	
220			180				40
250	160		205	125	18	90	
280			240			170	
250			210			140	
280	180	115	240	140		170	
320			280			210	
280	200	130	240	160	20	160	
320			280			200	40

Таблица 2

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	Винт по ГОСТ 11738—84 Дет. 7.	Дет. 8. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4	
<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	Обозначение заготовки					Обозначение детали		Количе- ство	Обозначе- ние детали
80	63	92	1025-1583		1025-0627	1025-1582			M6×30.66		
			1025-1587		1025-0635	1025-1586					
100		92	1025-1592		1025-0659	1025-1591	1030-3005	1030-3012			6m6×36
125	80		1025-1596		1025-0666	1025-1595			M8×30.66	4	
140			1025-1601		1025-0675	1025-1599					
125			1025-1603		1025-0703	1025-1604					
140		102	1025-1605		1025-0712	1025-1606	1030-3016	1030-3021			
160	100		1025-1607		1025-0721	1025-1608					
180			1025-1609		1025-0730	1025-1611			M10×35.66	6	8m6×40
160			1025-1614		1025-0766	1025-1613				4	
180	125	110	1025-1618		1025-0775	1025-1617	1030-3023	1030-3027			6
200			1025-1623		1025-0786	1025-1622					

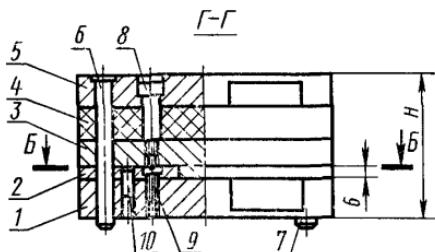
Продолжение табл. 2

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
L	B	H	Обозначение заготовки				Винт по ГОСТ 11738—84	
200			1025-1626		1025-0852	1025-1625		
220	140		1025-1628		1025-0863	1025-1627	1030-3023	1030-3027
250			1025-1631		1025-0874	1025-1629		
220		110	1025-1633		1025-0929	1025-1632		
250	160		1025-1635		1025-0940	1025-1634	1030-3027	1030-3038
280			1025-1637	—	1025-0951	1025-1636		
250			1025-1639		1025-1007	1025-1638		
280	180	115	1025-1642		1025-1018	1025-1641	1030-3029	1030-3041
320			1025-1644		1025-1031	1025-1643		
280	200	130	1025-1646		1025-1090	1025-1645	1030-3034	1030-3045
320			1025-1648		1025-1103	1025-1647		

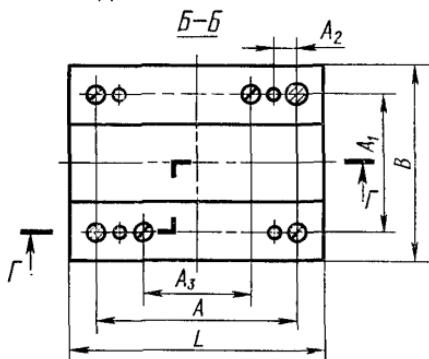
Примечание. Колонки (дет. 5 и 6) и штифты (дет. 8) рекомендуется устанавливать после окончательно-го изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ
ШТАМПОВ С ВЕРХНИМ ПРИЖИМОМ



Для пакетов с L до 160 мм



Для пакетов с L свыше 160мм

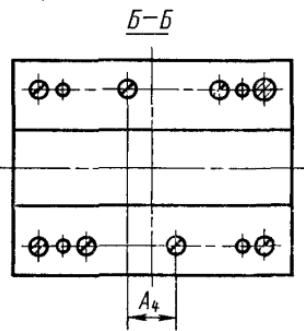


Таблица 1

мм

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

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
<i>L</i>	<i>В</i>	<i>Н</i>	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
125			1025-1592		1025-0660	100×80×25	1025-1591
140	80	89	1025-1596		1025-0667	125×80×25	1025-1595
125			1025-1601		1025-0676	140×80×25	1025-1599
140			1025-1603		1025-0704	125×100×25	1025-1604
140	100	99	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	125	106	1025-1614		1025-0767	160×125×25	1025-1613
180			1025-1618		1025-0776	180×125×25	1025-1617
200			1025-1623		1025-0787	200×125×25	1025-1622

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 6 Кол. 1	Дет. 7. Кол. 1	Дет. 8. Винт по ГОСТ 18718-73	Дет. 8. Винт	Дет. 9. Винт по ГОСТ 1491-80	Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128-70 Кол. 4
L	B	H	Обозначение детали				Обозначение детали	Количество
80	63	84	1030-3003	1030-3009	1092-2082/025 ГОСТ 18787-80			
100					1092-2082/030 ГОСТ 18787-80			
125	80	89	1030-3005	1030-3012	1092-2053/030 ГОСТ 18786-80	4		4
140								
125							M5×14.66	6Г×16
140								
160	100	99	1030-3016	1030-3021	1092-2053/030 ГОСТ 18786-80	6		6
180						4		4
160								
180	125	106	1030-3023	1030-3027		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. Пуансондер- жатель Кол. 1
<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	Обозначение и размер заготовки				
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	160	106	1025-1633	—	1025-0930	220×160×25	1025-1632
250			1025-1635		1025-0941	250×160×25	1025-1634
280			1025-1637		1025-0952	280×160×25	1025-1636
250	180	113	1025-1639	—	1025-1009	250×180×25	1025-1638
280			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

Продолжение табл. 2

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
			Обозначение детали							
200										
220	140		1030-3023	1030-3027						
250		106								
220										
250	160		1030-3027	1030-3038	1092-2055/030 ГОСТ 18786-80		6	M5×14.66	6	8Г×20
280										
250										
280	180	113	1030-3029	1030-3041						
320										
280	200	128	1030-3034	1030-3045	1092-2057/030 ГОСТ 18786-80					
320										

П р и м е ч а н и я:

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 пuhanсона).

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

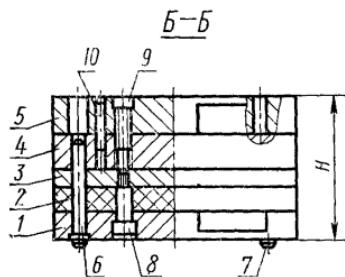
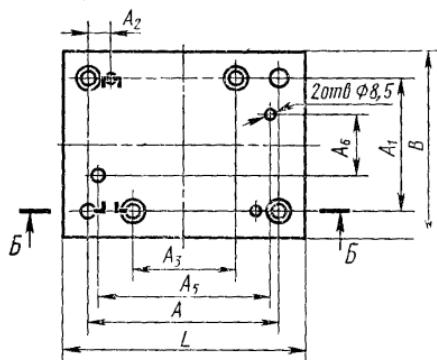
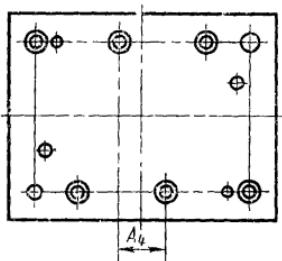
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ
ШТАМПОВ СОВМЕЩЕННОГО ДЕЙСТВИЯДля пакетов с L до 160ммДля пакетов с L больше 160мм

Таблица 1

ММ

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

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Таблица 2

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
125			1025-1589	100×80×20	1025-0658	1025-0660	1025-1591
125	80	91	1025-1594	125×80×20	1025-0665	1025-0667	1025-1595
140			1025-1598	140×80×20	1025-0674	1025-0676	1025-1599
125			1025-1603	125×100×25	1025-0701	1025-0704	1025-1604
140	100	111	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	125	115	1025-1612	160×125×25	1025-0765	1025-0767	1025-1613
180			1025-1616	180×125×25	1025-0774	1025-0776	1025-1617
200			1025-1621	200×125×25	1025-0785	1025-0787	1025-1622

Продолжение табл. 2

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				
80	63	85	1030-3053	1030-3062	1092-2082/025 ГОСТ 18787-80	M6×25.66	
Обозначение детали							
100							6Г×30
125	80	91	1030-3055	1030-3064	1092-2053/025 ГОСТ 18786-80	M8×25.66	4
140							
125							
140							
160	100	111	1030-3068	1030-3075	1092-2053/030 ГОСТ 18786-80	M10×30.66	6
180							8Г×36
160							
180	125	115	1030-3077	1030-3084			4
200							
21					6		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
<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	Обозначение и размер заготовки				
200			1025-1625	200×140×25	1025-0851	1025-0855	1025-1625
220	140		1025-1627	220×140×25	1025-0862	1025-0866	1025-1627
250			1025-1629	250×140×25	1025-0873	1025-0877	1025-1629
220		122	1025-1632	220×160×25	1025-0928	1025-0932	1025-1632
250	160		1025-1634	250×160×25	1025-0939	1025-0943	1025-1634
280			1025-1636	280×160×25	1025-0950	1025-0954	1025-1636
250			1025-1638	250×180×25	1025-1006	1025-1009	1025-1638
280	180	126	1025-1641	280×180×25	1025-1017	1025-1020	1025-1641
320			1025-1643	320×180×25	1025-1030	1025-1033	1025-1643
280			1025-1645	280×200×25	1025-1089	1025-1092	1025-1645
320	200	140	1025-1647	320×200×25	1025-1102	1025-1105	1025-1647

Продолжение табл. 2

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
200								
220	140		1030-3079	1030-3086				
250								
220		122						
250	160		1030-3086	1030-3095	1092-2055/030 ГОСТ 18786-80	6	M12×30.66	10Г×40
280								
250								
280	180	126	1030-3088	1030-3097				
320								
280	200	140	1030-3091	1030-3099	1092-2057/030 ГОСТ 18786-80		M12×40.66	10Г×45
320								

П р и м е ч а н и я:

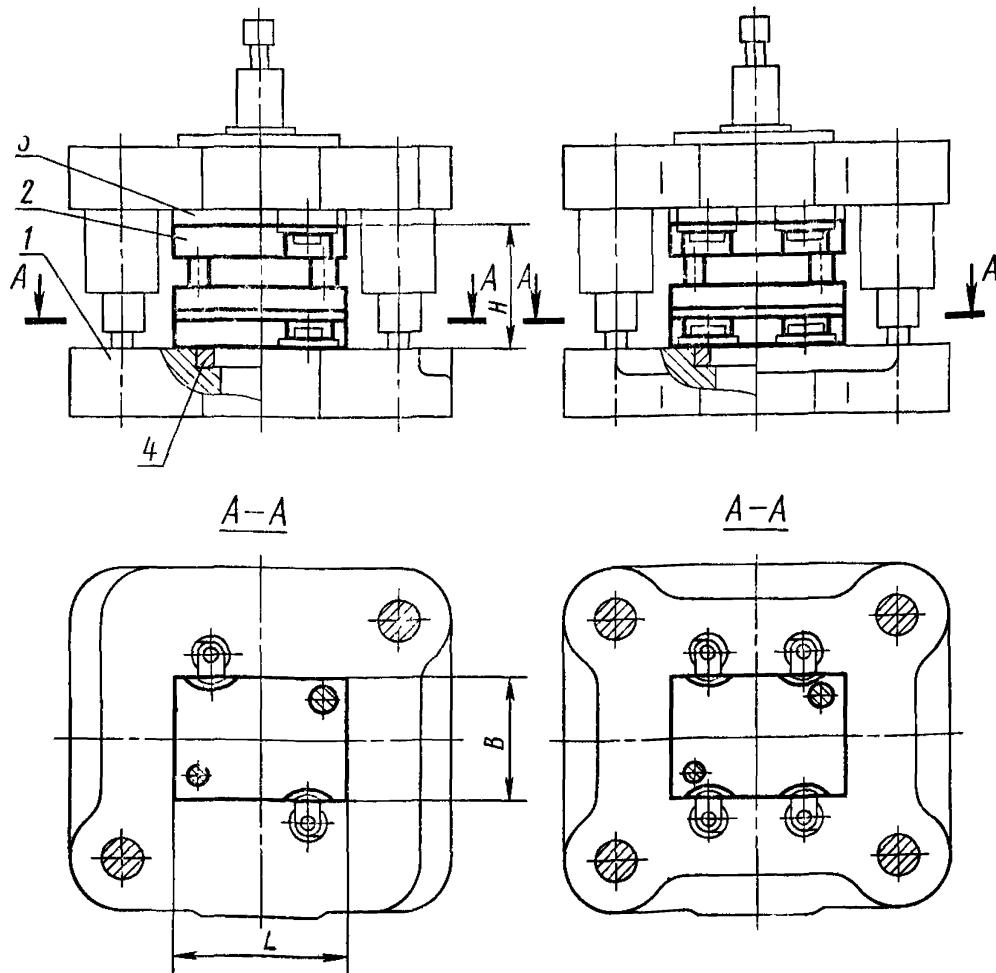
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслобензостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338-77.
 2. Колонки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуется устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).
- (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Справочное

**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	с 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.