

ЗАГОТОВКИ ВКЛАДЫШЕЙ БЛОКОВ
СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

ГОСТ

17669-72*

Конструкция и размеры

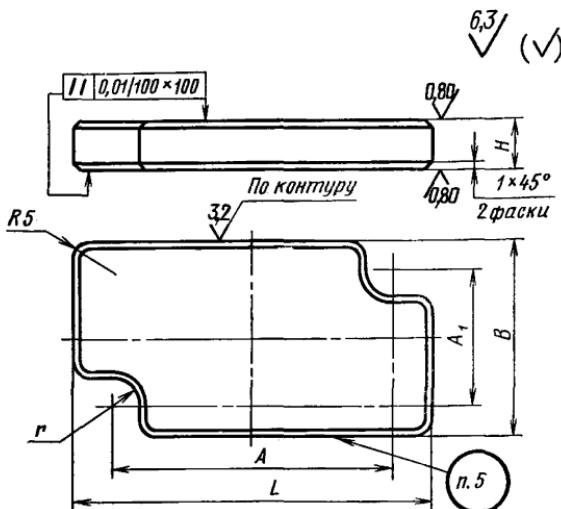
Blanks of inserts of units for changeable sheet
stamping cutting dies.
Construction and dimensions

Взамен
МН 1916-61

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров
СССР от 28 апреля 1972 г. № 885 срок введения установлен

с 01.07.73

1. Конструкция и размеры заготовок вкладышей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (март 1994 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1981 г. (ИУС 6-81).

Размеры, мм

Обозначение заготовок вкладышей	Применяе-мость	L	B	H к6	A	A ₁	r	Масса, кг
b12				16	60	40	9,5	0,38
1037-1921		75	56					
1037-1922		110	71					
1037-1923		140	90					
1037-1924		170	110					
1037-1925		220						
1037-1926		240						
1037-1927		260	140					
1037-1928			160	20	168	108	11,5	3,10
				20	180	125	12,5	3,57
				210	140	160	12,5	4,61
				240	160	160	12,5	6,96
				240	160	160	12,5	7,42

Пример условного обозначения заготовки вкладыша размерами $L=75$ мм и $B=56$ мм:

Заготовка вкладыша 1037-1921 ГОСТ 17669—72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88.

3. Твердость — 36 ... 39,5 HRC₉.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

5. Маркировать: обозначение заготовки вкладыша, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.