УДК 621.983.073.06:066.354

Группа Г22

1005—0140

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БЛОКИ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ С ЧЕТЫРЬМЯ НАПРАВЛЯЮЩИМИ КОЛОНКАМИ

Конструкция и размеры

Units for changeable sheet stamping cutting dies with four guide posts. Construction and dimensions

ГОСТ 17663—72*

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

с 01.07.73

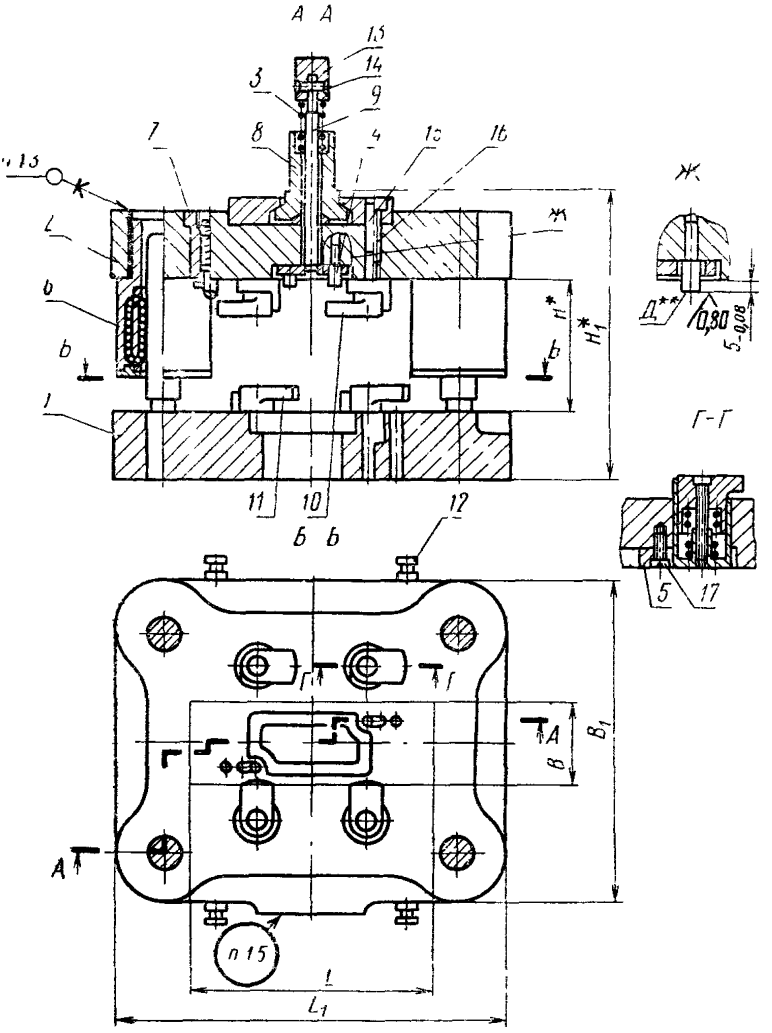
1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ БЛОКОВ

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (март 1994 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1981 г. и сентябре 1986 г. (ИУС 6—81, 11—86).*



* Размеры для справок.

** Торцы Д упоров (поз. 4) должны быть в одной плоскости.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение блоков	Применяемость	Размеры рабочей плоскости		L_1	B_1	Расстояние при нижнем положении верхней плиты				Масса, кг
		L	B			H		H_1		
						наим	наиб.	наим	наиб	
1005-0141		250	140	360	320	105	195	212	302	107,89
1005-0142		320	160	400	360	115	215	230	330	146,83
1005-0143			180	450	400		205		320	182,28
1005-0144			200		450		215	238	338	216,40

Пример условного обозначения блока размерами $L=250$ мм, $B=140$ мм:

Блок 1005-0141 ГОСТ 17663—72

Таблица 2

Обозначение блоков	Обозначения					
	Дет. *1.* Плита нижняя (кол. 1)	Дет. *2.* Плита верхняя (кол. 1)	Дет. *3.* Пружина (кол 1)	Дет. *4.* Упор (кол. 4)	Дет. *5.* Шпонка по ГОСТ 17662—72 (кол 8)	Дет *6.* Направляющая шариковая по ГОСТ 17695—72 (кол. 4)
1005-0141	1005-0141/001	1005-0141/002	1005-0141/003	1005-0141/004	1005-0131/004	1030-2231
1005-0142	1005-0142/001	1005-0142/002	1005-0142/003	1005-0142/004		1030-2241
1005-0143	1005-0143/001	1005-0143/002				1030-2250
1005-0144	1005-0144/001	1005-0144/002				1030-2268

Продолжение табл. 2

Обозначение блоков	Обозначения					
	Дет. *7*. Фиксатор по ГОСТ 17665—72 (кол. 2)	Дет. *8*. Хвостовик по ГОСТ 16719—71 (кол. 1)	Дет. *9*. Выталкиватель по ГОСТ 17666—72 (кол 1)	Дет. *10*. (кол. 4)	Дет. *11*. (кол. 4)	Дет. *12*. Штырь транспортный по ГОСТ 18816—80 (4 шт.)
				Прихват по ГОСТ 17664—72		
1005-0141	1032-1416	1034-0782	1041-0633	1035-0267	1035-0265	1097-0001
1005-0142	1032-1417	1034-0785	1041-0638	1035-0268	1035-0266	
1005-0143						
1005-0144			1041-0647	1035-0269	1035-0267	

Продолжение табл. 2

Обозначение блоков	Обозначения					
	Дет. *13*. Наконечник по ГОСТ 17667—72 (кол. 1)	Дет. *14*. Штифт по ГОСТ 10774—80 (кол. 1)	Дет. *15*. Штифт по ГОСТ 3128—70 (кол. 2)	Дет. *16*.		Дет. *17*. Винт по ГОСТ 1491—80 (кол. 18)
				Винт по ГОСТ 11738—84	Количество	
1005-0141	1034-0483	3h 9×20	8m6×32	M10—6g×20.88	4	B M4—6g×12.66
1005-0142	1034-0484	3h 9×25		M10—6g×25.88	6	
1005-0143						
1005-0144						

1.2. Торцы штифта (поз. *14*) развальцевать при сборке.

1.3. Состав эпоксидного клея — по ГОСТ 13130—83.

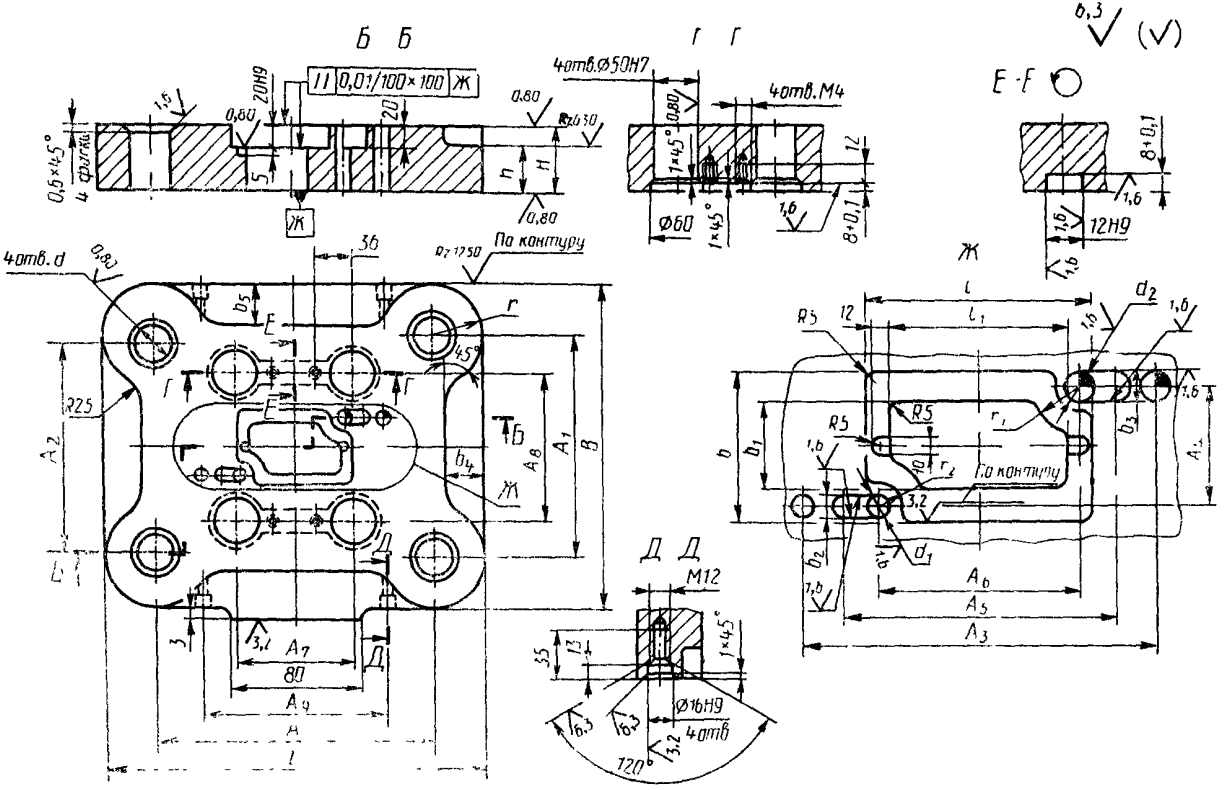
1.4. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

1.5. Маркировать: обозначение блока, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

1.6. Пример применения блоков сменных разделительных штампов приведен в приложении к ГОСТ 17662—72.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ НИЖНЕЙ ПЛИТЫ (Дет. 1)

2.1. Конструкция и размеры нижней плиты должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение нижних плит	L	B	H	A	A_1	A_2	A_3 ±0,2
				±0,16			
1005-0141/001	360	320	50	260	220	215	218
1005-0142/001	400	360	55	300	260	255	240
1005-0143/001	450	400		330	280	275	280
1005-0144/001		450	60		330	325	—

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение нижних плит	A_4	A_5	A_6	A_7	A_8	A_9	d H7
	±0,2			±0,28			
1005-0141/001	108	185	168	110	106	200	32
1005-0142/001	125	205	180	125	216	220	
1005-0143/001	140	240	210	130	236	250	36
1005-0144/001	160	280	240		256		40

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение нижних плит	d_1		d_2		b H12	b_1	b_2
	Номин.	Кол. отв.	Номин.	Кол. отв.			
1005-0141/001	12,5	2	14,5	2	125	85	12,5
1005-0142/001	14,5		16,5				14,5
1005-0143/001					140	105	
1005-0144/001		1		1	160	125	

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение нижних плит	b_3	b_4	b_5	l_{H12}	l_1	r
1005-0141/001	14,5	32	25	220	185	50
1005-0142/001	16,5		32	240	195	
1005-0143/001		40	40	260	230	60
1005-0144/001						

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение нижних плит	r_1	r_2	h	h_1	Масса, кг
1005-0141/001	22	11	32	18	29,74
1005-0142/001	26	12	36	22	43,28
1005-0143/001					52,91
1005-0144/001			40	25	67,11

Пример условного обозначения нижней плиты размерами L=360 мм, B=320 мм:

Плита нижняя 1005-0141/001 ГОСТ 17663—72

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Материал — сталь марки 40Л по ГОСТ 977—88.

2.3. Твердость — 30 . . . 34 $HRC_э$.

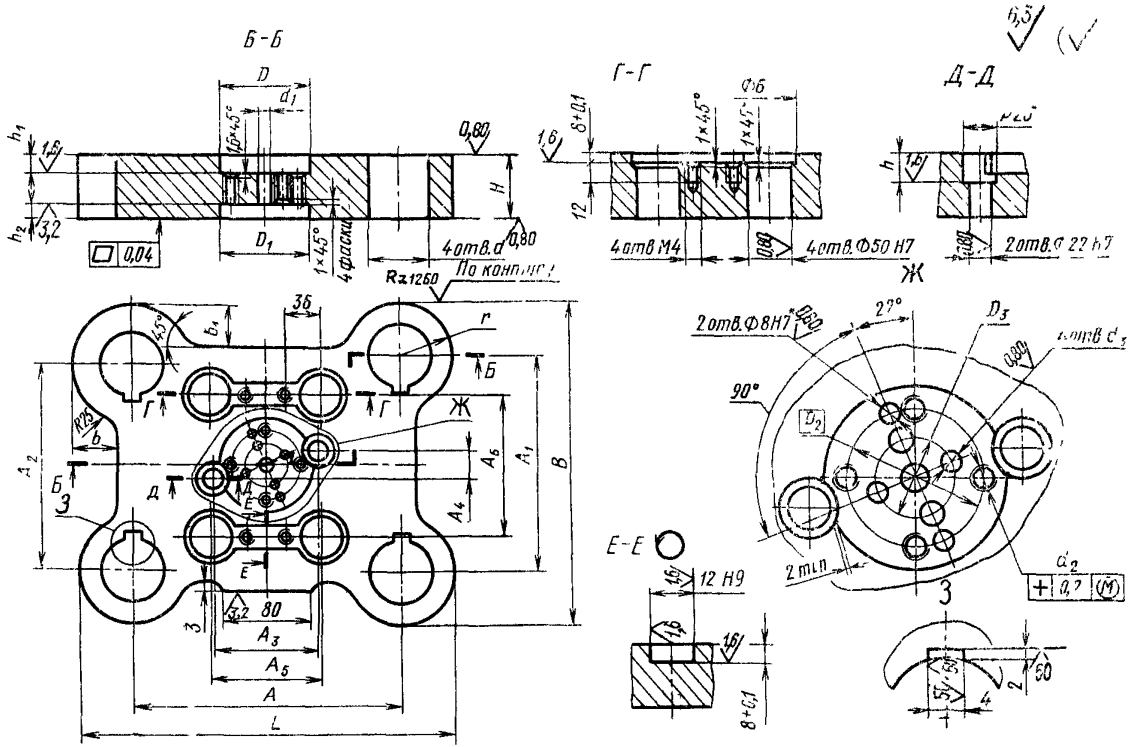
(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Неперпендикулярность оси отверстия d относительно поверхности $Ж$ — не более 0,01 мм на длине 100 мм.

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВЕРХНЕЙ ПЛИТЫ (Дет. 2)

3.1. Конструкция и размеры верхней плиты должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



* Обработать по сопрягаемой детали.

Черт 3

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение верхних плит	L	B	H	A	A_1	A_2	A_3 ±0,2
				±0,16			
1005-0141/002	360	320	50	260	220	215	140
1005-0142/002	400	360	55	300	260	255	160
1005-0143/002	450	400		330	280	275	
1005-0144/002		450	60		330	325	210

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

Обозначение верхних плит	A_4 ±0,2	A_5	A_6	d H11	d_1	d_2	
		±0,28				Номин.	Количество отверстий
1005-0141/002	50	110	196	50	13	M10	4
1005-0142/002	60	125	216		17		6
1005-0143/002		130	236	60			
1005-0144/002	90		256	65			

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

Обозначение верхних плит	d_3 H7	D	D_1	D_2	D_3	b	b_1
1005-0141/002	8	125	105	102	60	32	25
1005-0142/002	10	140	130	115	71		32
1005-0143/002						40	40
1005-0144/002			145				

Размеры, мм *Продолжение табл. 4*

Обозначение верхних плит	r	h	h_1	h_2	Масса, кг
1005-0141/002	50	19	16	13	28,65
1005-0142/002		11	18	17	39,81
1005-0143/002	60				50,27
1005-0144/002		16	20		62,56

Пример условного обозначения верхней плиты размерами $L=360$ мм, $B=320$ мм:

Плита верхняя 1005-0141/002 ГОСТ 17663—72

3.2. Материал — сталь марки 40Л по ГОСТ 977—88.

3.3. Твердость — 30 . . . 34 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

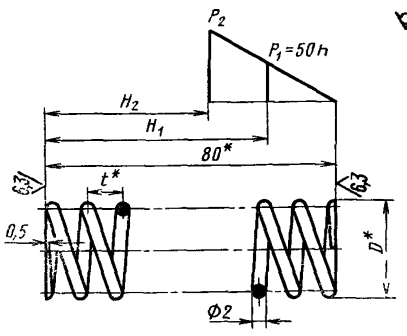
3.4. На образующей поверхности отверстия d должна быть винтовая канавка глубиной от 0,2 до 0,3 мм с шагом от 1,0 до 1,6 мм.

Угол профиля канавки от 60 до 90°.

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

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИНЫ (Дет. 3)

4.1. Конструкция и размеры пружины должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



* Размеры для справок.

Черт 4

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение пружин	Номер пружины по ГОСТ 13766—86	D	t	P_2, кгс	H_1	H_2
1005-0141/003	356	17	4,2	8,0	71	64
1005-0142/003	337	21	5,6	6,4	57	51

Продолжение табл 5

Размеры, мм

Обозначение пружин	Число рабочих витков n	Число витков полное n_1	Длина развернутой пружины L	Масса, кг
1005-0141/003	19,0	21	1008	0,024
1005-0142/003	14,2	16	973	0,023

Пример условного обозначения пружины размером $D=17$ мм:

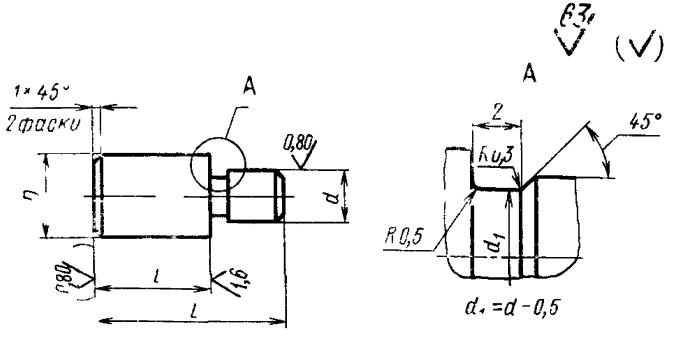
Пружина 1005-0141/003 ГОСТ 17663—72

4.2 Направление навивки — правое.

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

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ УПОРА (Дет. 4)

5 1. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл 6.



Шероховатость поверхности в скобках — после сборки

Черт 5

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение упоров	D	d $n6$	L	l $^{+0,3}_{+0,2}$	Масса, кг
1005-0141/004	12	8	28	18	0,02
1005-0142/004	16	10	36	22	0,04

Пример условного обозначения упора размером $D=12$ мм:

Упор 1005-0141/004 ГОСТ 17663—72

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

5.3. Твердость — 30 . . . 34 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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