



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ
ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ
ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ**

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11378—75

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ
СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ

Типы и размеры

Insert blanks of sintered alloys for parting blades.
Types and dimensions

ГОСТ

II378-75*

Взамен
ГОСТ 11378-65

ОКП 19 8600

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров ССР от 15 ноября 1975 г. № 3499 срок действия установлен

с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пластины-заготовки из твердых спеченных сплавов для отрезных ножей, предназначенных для отрезания заготовок болтов, винтов, шурупов, заклепок и тел качения.
2. Форма и размеры пластин-заготовок должны соответствовать черт. 1—3 и табл. 1—3.

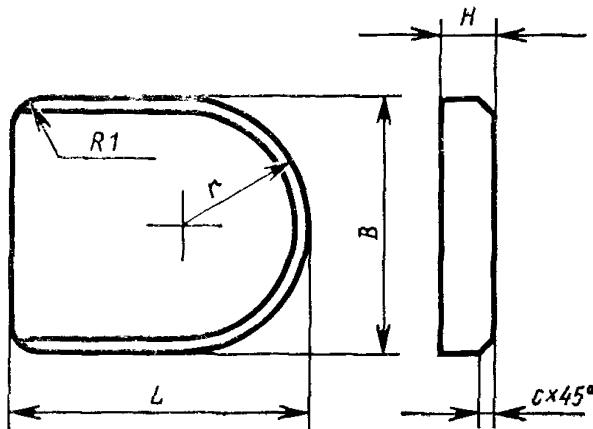
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (август 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1982 г. (ИУС 12-82).

© Издательство стандартов, 1987

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

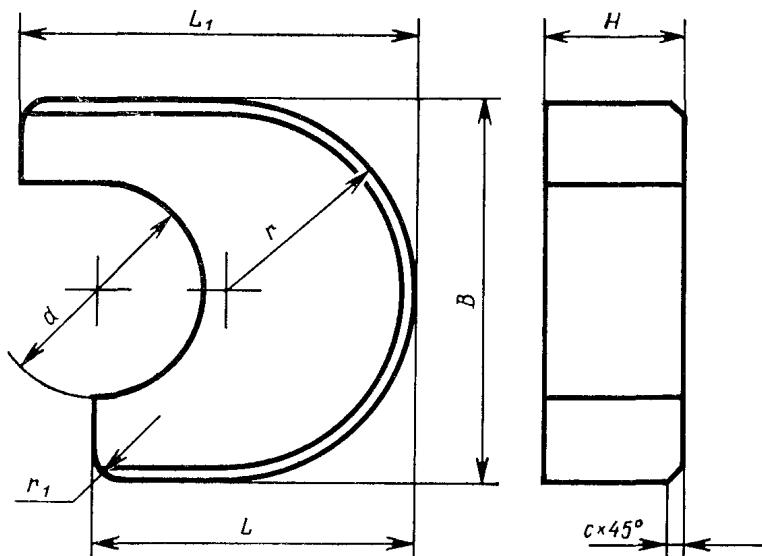
Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Примене- мость	L			B			H			r	c	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.			
1909-0001		10	±0,50	6		-0,5		2			3	0,5	1,8
1909-0002				8							4		1,9
1909-0003		20		12		-0,7		3			6		8,3
1909-0004		25	±0,70	18							9		15,2
1909-0005				22		-0,9		4			11	1,0	21,9
1909-0006		30		32		-1,1		5			16		41,8
1909-0007		35	±0,90	36							18		55,2

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 1 из твердого сплава ВК20 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=2$ мм:

Пластина-заготовка ножа 1909-0002 ВК20 ГОСТ 11378-75

Тип 2



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение пластинчатой заготовки	Применение- мость	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L</i> Номин. Пред. откл.	<i>B</i> Номин. Пред. откл.	<i>H</i> Номин. Пред. откл.	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>c</i>	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.							
1909-0011		1,0								2,46
1909-0012		1,5	-0,2							2,41
1909-0013		2,0		10	±0,50					2,36
1909-0014		2,5								3,37
1909-0015		3,0								3,27
1909-0016		3,5								6,48
1909-0017		4,0								6,33
1909-0018		4,5	-0,3	12						6,16
1909-0019		5,0			±0,60					6,00
1909-0021		5,5								11,8
1909-0022		6,0		15						11,5
1909-0023		6,5	-0,4							11,1

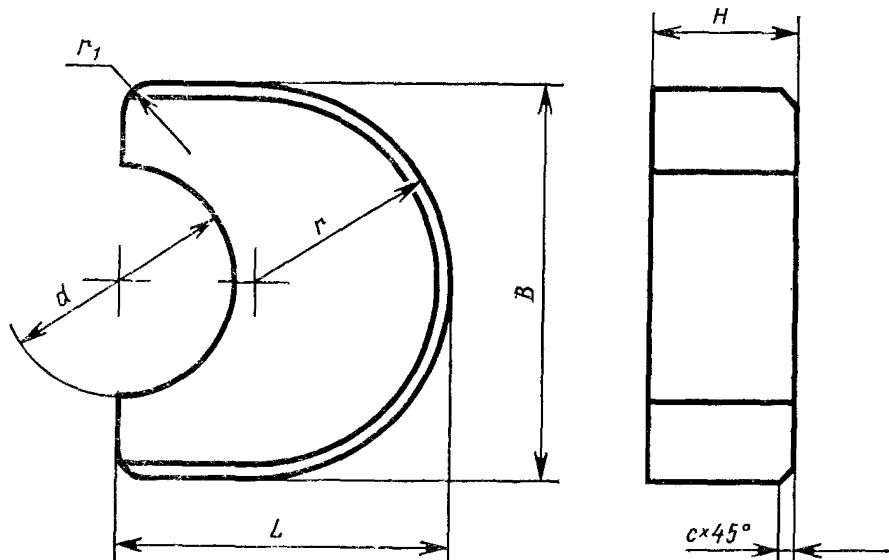
Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 2 из твердого сплава ВК15 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=3,0$ мм:

Пластина-заготовки ножа 1909-0015 ВК15 ГОСТ 11378—75

Тип 3



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Размеры в мм				Масса, г, не более
	Примене- мость	d Номин.	L Номин.	B Номин.	
	Пред. откл.	Пред. откл.	Пред. откл.	Пред. откл.	
1909-0061		1,0			2,31
1909-0062		1,5	-0,2		2,28
1909-0063		2,0			2,25
1909-0064		2,5			2,95
1909-0065		3,0			2,89
1909-0066		3,5	-0,3		5,84
1909-0067		4,0			5,75
1909-0068		4,5			5,65
1909-0069		5,0			5,56

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 3 из твердого сплава ВК15 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=3$ мм, $d=3,0$ мм:

Пластина-заготовка ножа 1909-0065 ВК15 ГОСТ 11378—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Заготовки пластин должны изготавляться из твердых спеченных сплавов по ГОСТ 3882—74:

для пластин типа 1 из сплава ВК20;

для пластин типа 2 и 3 с d от 1,0 до 6,0 мм из сплавов марок ВК15; ВК10КС;

для пластин типа 2 и 3 с d от 6,0 до 25 мм из сплавов марок ВК20, ВК20КС.

4. Технические требования, правила приемки, методы испытаний, маркировка и упаковка — по ГОСТ 10285—81.

Редактор *И. В. Виноградская*

Технический редактор *Э. В. Митяй*

Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 17.11.86 Подп. в печ. 06 04.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,42 уч.-изд. л.
11378-75
Тираж 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5627.