

**ДЕРЖАТЕЛИ БУФЕРОВ С ПРОВАЛЬНЫМ ОТВЕРСТИЕМ
 ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ**
Конструкция и размеры

 Buffer holders with body size hole for sheet
 stamping dies. Design and dimensions

**ГОСТ
 22200—83**

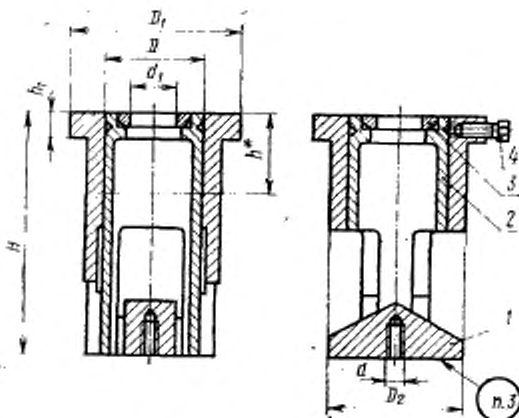
 Взамен
 ГОСТ 22200—76

ОКП 39 6330

 Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 января
 1983 г. № 365 срок введения установлен

с 01.01.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

 Размеры для справок
 * h — рабочий ход

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение держателя	Применяемость	D (поле допуска Н9 19)	D ₁ (поле допуска h9)	D ₂	d	d ₁	H (поле допуска h10)	h	h ₁		Масса, кг, не более
									Номи.	Пред. откл.	
1085-2921		38	70	49	M8	12	105	40	15	+0,40 +0,20	1,18
1085-2922	M10				1,17						
1085-2923		45	80	58	M12	20	115	50	20	+0,45 +0,25	1,66
1085-2924											1,65
1085-2925		63	110	78	M16	32	160	63	30	+0,45 +0,25	4,03
1085-2926					M20						4,01
1085-2927		80	130	98	M16	45	185	71	30	+0,45 +0,25	3,97
1085-2928					M20						6,65
1085-2929		110	170	138	M20	71	230	63	30	+0,45 +0,25	6,61
1085-2931					M24						6,56
1085-2932		160	240	198	M20	100	296	40	40	+0,5 +0,3	15,54
1085-2933					M24						15,49
1085-2934		160	240	198	M30	100	296	40	40	+0,5 +0,3	15,37
1085-2935					M24						38,37
1085-2936		160	240	198	M30	100	296	40	40	+0,5 +0,3	38,25
1085-2937					M42						37,84

Пример условного обозначения держателя буфера с провальным отверстием размерами $D=38$ мм, $d=M8$:

Держатель 1085-2921 ГОСТ 22200—83

Таблица 2

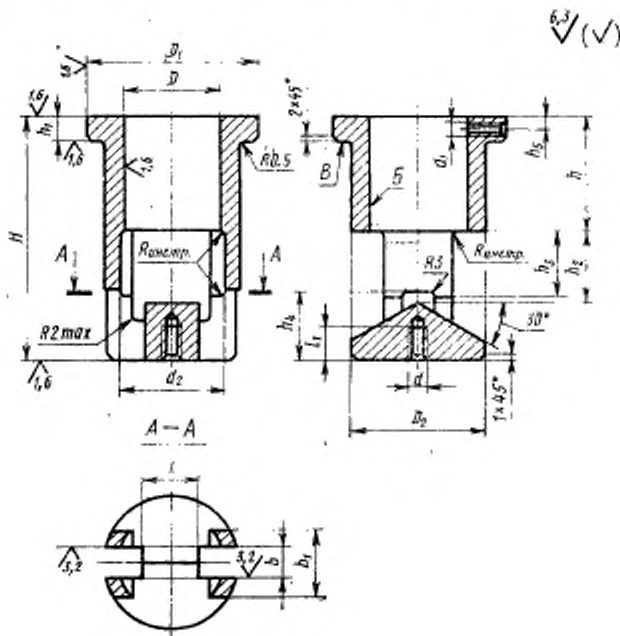
Обозначение детали	Поз. 1. Корпус Код. 1	Поз. 2. Выпалка Код. 1	Поз. 3. Заглушка Код. 1	Поз. 4. Вит по ГОСТ 1493-78 Код. 1	Поз. 5. Гайка по ГОСТ 916-70 Код. 1
1085-2921	1085-2921/001	1085-2921/002	1085-2921/003	M6 x 30.48.05	M6.6.05
1085-2922	1085-2922/001				
1085-2923	1085-2923/001	1085-2923/002	1085-2923/003		
1085-2924	1085-2924/001				
1085-2925	1085-2925/001	1085-2925/002	1085-2925/003	M8 x 40.48.05	M8.6.05
1085-2926	1085-2926/001				
1085-2927	1085-2927/001				
1085-2928	1085-2928/001	1085-2928/002	1085-2928/003		
1085-2929	1085-2929/001				
1085-2931	1085-2931/001	1085-2932/002	1085-2932/003	M10 x 50.48.05	M10.6.05
1085-2932	1085-2932/001				
1085-2933	1085-2933/001				
1085-2934	1085-2934/001	1085-2935/002	1085-2935/003		
1085-2935	1085-2935/001				
1085-2936	1085-2936/001				
1085-2937	1085-2937/001				

2. Технические условия — по ГОСТ 22202—83.

3. Маркировать: обозначение держателя, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

4. Пример применения держателя буфера с провальным отверстием дан в справочном приложении.

5. Конструкция и размеры корпусов (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D (поле доп. пуска 18)	D ₁ (поле доп. пуска 19)	D ₂	d	d ₁	d ₂	H (поле доп. пуска 19)	h	h ₁		h ₂	h ₃	h ₄	h ₅	l	l ₁	D (поле доп. пуска 12)	b ₁	Масса, кг, не более
									Монит.	Порт. откл.									
1085-2921/001	38	70	49	M8		38,5	105	50		+0,40 +0,20	25	25	35	20	14	12	25	0,85	
1085-2922/001				M10	M5			50	15				7	16				0,83	
1085-2923/001	45	80	58			45,5	115				30	30	40	25		16	30	1,23	
1085-2924/001				M12										19				1,22	
1085-2925/001				M15		64,0	160	60			50	50	55	8	24	20	40	3,03	
1085-2926/001	63	110	78	M16	M8				20					30				3,01	
1085-2927/001				M20														2,97	
1085-2928/001				M16										24				4,81	
1085-2929/001	80	130	98	M20		81,0	185	70		+0,45 +0,25	60	60	60	10	30	25	50	4,77	
1085-2931/001				M24										34				4,72	
1085-2932/001				M20										30				11,80	
1085-2933/001	110	170	138	M24		111,0	230	75	30		85	70	90	74	34	35	80	11,75	
1085-2934/001				M30	M10													11,63	
1085-2935/001				M24										34				29,04	
1085-2936/001	160	240	198	M30		161,0	295	85	40	+0,50 +0,30	120	80	135	110	42	40	100	28,92	
1085-2937/001				M42										56				28,51	

Пример условного обозначения корпуса размерами $D=38$ мм, $d=M8$:

Корпус 1085-2921/001 ГОСТ 22200—83

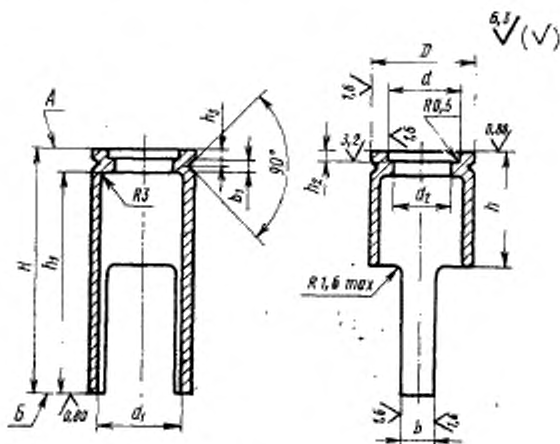
5.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71.

5.2. Твердость — HRC, 39,5...43,5.

5.3. Допуск перпендикулярности оси отверстия Б относительно поверхности В — по 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

5.4. Допуск симметричности пазов относительно оси отверстия диаметром D : Т 0,1 мм.

6. Конструкция и размеры выталкивателей (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Размеры в мм

Обозначение вытачивателя	D_1 (поле допуска H9)	D_2 (поле допуска h12)	d_1	d_2	H (поле допус- ка h10)	A	R_1	R_2 (поле допус- ка H9)	R_3 (поле допус- ка d11)	R_4 (поле допус- ка -0,6)	Масса, кг, не более
1085-2921/002	38	37,8	28	16	105	30	89	8	12	4	0,26
1085-2923/002	45	44,8	36	25	115	35	99		16		0,36
1085-2925/002	63	62,8	50	35	160	55	140	10	20	6	0,87
1085-2928/002	80	79,8	63	50	185	65	160	12	25		1,66
1085-2932/002	110	109,8	90	77	230	75	198	16	36	7	3,39
1085-2935/002	160	159,8	140	110	295	85	255	18	40		8,34

Пример условного обозначения вытачивателя размерами $D=38$ мм:

Вытачиватель 1085-2921/002 ГОСТ 22200—83

6.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71.

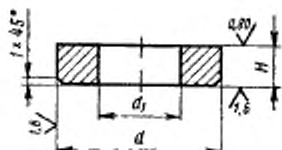
6.2. Твердость — HRC, 39,5 . . . 43,5.

6.3. Допуск параллельности поверхности A относительно поверхности B — по 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

6.4. Допуск симметричности ножек относительно общей оси поверхности — диаметром $D \pm 0,08$ мм.

7. Конструкция и размеры заглушек (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.

6,3 (✓)



Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение заглушки	d (поле допуска 16)	d_1	H (поле допуска 16)	Масса, кг. не более
1085-2921/003	28	12	8	0,04
1085-2923/003	36	20		0,05
1085-2925/003	50	32	10	0,10
1085-2928/003	63	45	12	0,15
1085-2932/003	90	71	16	0,31
1085-2935/003	140	100		0,95

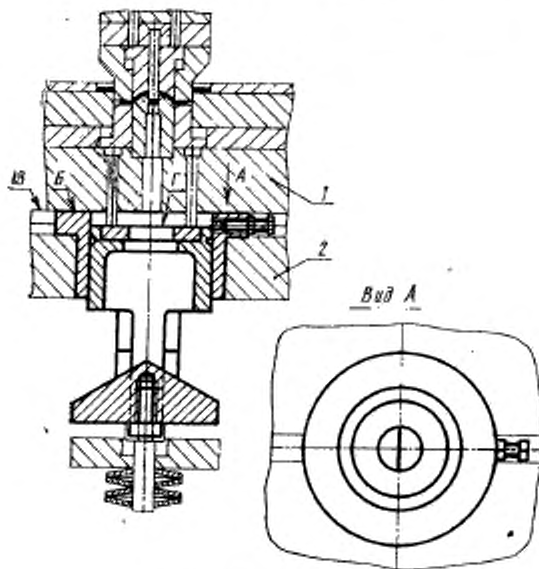
Пример условного обозначения заглушки размером $d=28$ мм:

Заглушка 1085-2921/003 ГОСТ 22200—83

7.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

7.2. Твердость — HRC₉ 41,5 . . . 46,5.

Пример применения держателя буфера с провальным отверстием для штампов листовой штамповки



1—нижняя плита штампа; 2—подштамповая плита прессы

Поверхности *Б*, *В*, *Г* при верхнем положении выталкивателя должны быть в одной плоскости.