



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

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

ГОСТ 18717-73—ГОСТ 18719-73

3

Издание официальное

Цена 10 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

1

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ И КОЛОНКИ ДЛЯ СМЕННЫХ
РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

ГОСТ 18717-73—ГОСТ 18719-73

Издание официальное

МОСКВА — 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.

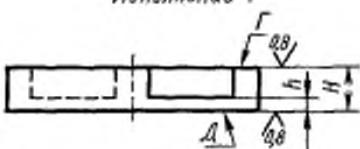
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

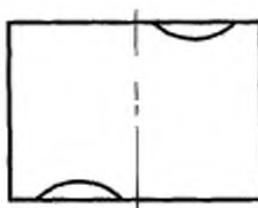
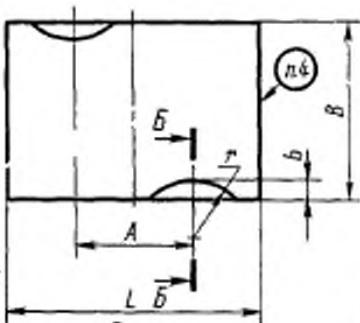
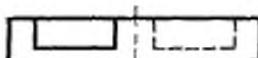
* Переиздание (май 1985 г.) с Изменением № 1, 2, утвержденными
в мае 1981 г., декабре 1983 г., (ИУС 8-81, 3-84)

63 2
(M)

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение плиты	Принадлежность	Исполнение	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д. не более		A (зред. откл. $\pm 0,25$)	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							
1025-1586		2			20			0,010				0,90
1025-1587		1			25							
1025-1588		2	100		—							1,14
1025-1589		1			20							
1025-1591		2		80	—			0,010	30			1,22
1025-1592		1			25							
1025-1593		2			—							1,52

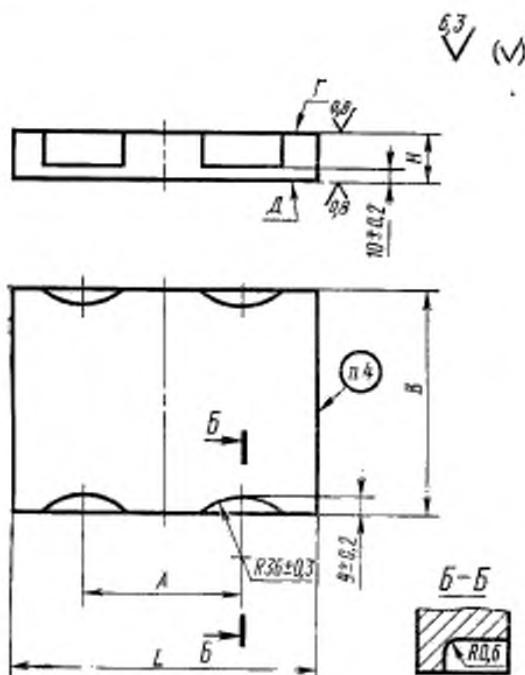
Размеры в мм

Продолжение табл. I

Обозначение плиты	Применение	Исполнение	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		A (пред. сталь, $\pm 0,25$)	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							1,91
1025-1597		2		80					30	6	32	8
1025-1598		1			20							1,72
1025-1599		2	140									
1025-1601		1										2,15
1025-1602		2						0,010				
1025-1603		1	125									2,39
1025-1604		2										
1025-1605		1	140									2,69
1025-1606		2							60	8		
1025-1607		1	160		25	0,016						3,08
1025-1608		2										
1025-1609		1	180									3,47
1025-1611		2										
1025-1612		1										3,87
1025-1613		2	160									
1025-1614		1										4,94
1025-1615		2										
1025-1616		1										4,34
1025-1617		2	180	125					80	9		
1025-1618		1										5,57
1025-1619		2										
1025-1621		1										4,83
1025-1622		2	200									
1025-1623		1						0,025				
1025-1624		2										6,20

Поля допусков размеров b , r , h — $\pm \frac{1T14}{2}$

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				25				5,97
1025-1628		220	140	32			110	7,53
1025-1629				25				6,72
1025-1631		250		32				8,58
1025-1632				25				6,76
1025-1633		220	160	32			125	8,63

Продолжение табл. 2

Обозначение плиты	Примене- мость	L	B	H	Размеры в мм		A (пред. откл. ±0,28)	Масса, кг
					Непараллельность поверхности Г и Д. Не более	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	0,025			11,04
1025-1638		250		25				8,68
1025-1639				32		0,016		11,09
1025-1641		280	180	25				9,74
1025-1642				32				12,45
1025-1643		320		25			130	11,15
1025-1644				32	0,040			12,26
1025-1645		280		40	0,025			13,86
1025-1646			200	32		0,025		17,30
1025-1647		320		40	0,040			15,87
1025-1648								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).

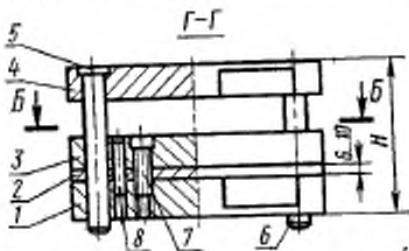
3. Технические требования — по ГОСТ 15863—81.

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

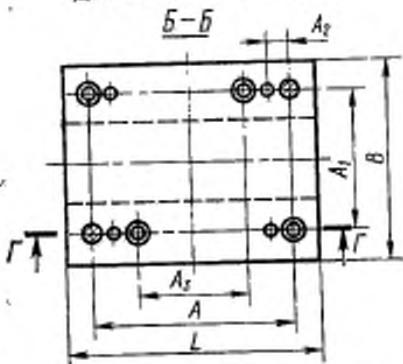
5. Конструкция и размеры пакетов сменных разделительных штампов приведены в рекомендуемых приложениях 1, 2 и 3.

6. Применимость 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 выше 160мм

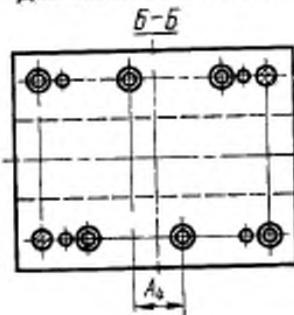


Таблица 1

мм

Основной размер пакета			<i>A</i>	<i>A₁</i>			
<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	Предел. откл. ±0,15		<i>A₂</i>	<i>A₃</i>	<i>A₄</i>
80	63		60	40	10	20	
100		92	80			40	
125	80		100	60	14	20	
140			120			40	
125			92			60	
140	100	102	112	72		32	
160			142		16	48	
180			108			70	22
180	125		138	88		42	
200			168			70	
200			168			102	32
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

Стр. 8
Таблица 2

			Размеры в мм							
Основной размер пакета			Лег. 1. Матрица Кол. 1	Лег. 2. Планка направляющая Кол. 2	Лег. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861-81)	Лег. 4. Планка- держатель Кол. 1	Лег. 5. Кол. 1	Лег. 6. Кол. 1	Лег. 7. Внкт по ГОСТ 18718-73	Лег. 8. Шайба по ГОСТ 328-70 Кол. 4
L	B	H	Обозначение заготовки						Обозначение детали	Количество
80	63		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		6шт6×36
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	100	102	1025-1605		1025-0712	1025-1606	1030-3016	1030-3021		
160			1025-1607		1025-0721	1025-1608				
180			1025-1609		1025-0730	1025-1611				
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				

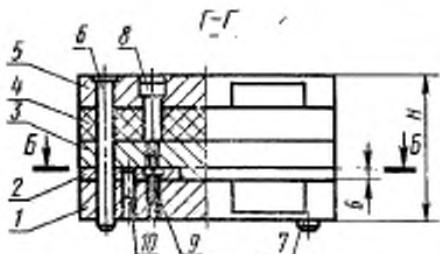
Продолжение табл. 2

			Размеры в мм										
Основной размер пакета			Лег. 1. Матрица Кол. 1	Лег. 2. Плата направ- ляющая Кол. 2	Лег. 3. Сливки Кол. 1 (Заготовка — плата по ГОСТ 15881—81)	Лег. 4. Пуансо- нажилет Кол. 1	Лег. 5. Кол. 1	Лег. 6. Кол. 1	Лег. 7. Быст по ГОСТ 18718—73	Лег. 8. Шрафт по ГОСТ 3139—70 Кол. 4			
L	B	H	Обозначение заготовки							Обозначение детали	Количе- ство	Обозначе- ние детали	
200	140	1025-1626			1025-0852	1025-1625							
220	110	1025-1628			1025-0863	1025-1627	1030-3023	1030-3027					
250	110	1025-1631			1025-0874	1025-1629							
220	160	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	1115	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							

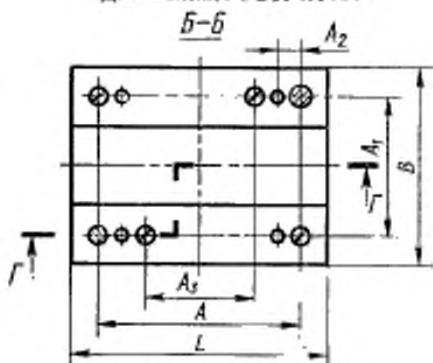
Причение. Колонки (лег. 5 и 6) и штифты (лег. 8) рекомендуется устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ
ШТАМПОВ С ВЕРХНИМ ПРИЖИМОМ



Для пакетов с L до 160 мм



Для пакетов с L выше 160мм

б-б

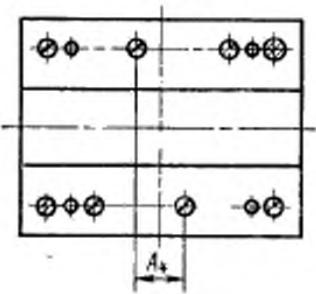


Таблица 1

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	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		48	
160			142		16	70	22
180			108			42	
160			138	88		70	
180	125		168			102	
200			185	108		75	50
220	140	106	218			145	
250			180			90	40
220			205	125	18	170	
250	160		240			140	
280			210			170	
280	180	113	240	140		210	
320			280			160	
280	200	128	240	160	20	200	36
320			280				40

Таблица 2

Размеры в мм			Особенности и размер заготовки				
L	B	H	Лет. 1, Матрица Кол. 1	Лет. 2, Планка направляющая Кол. 2	Прижим-съемник Кол. 1 (Заготовка «шестигранная» по ГОСТ 15961-85)	Лет. 4, Прикладка Кол. 1	Лет. 5, Пускователь- Кол. 1
80	63	84	1025-1583		1025-0628	80×63×20	1025-1582
			1025-1587		1025-0636	100×63×20	1025-1586
100			1025-1592		1025-0660	100×80×25	1025-1591
125	80	89	1025-1596		1025-0667	125×80×25	1025-1595
140			1025-1601		1025-0676	140×80×25	1025-1599
125			1025-1603		1025-0704	125×100×25	1025-1604
140			1025-1605		1025-0713	140×100×25	1025-1605
160	100	99	1025-1607		1025-0722	160×100×25	1025-1608
180			1025-1609		1025-0731	180×100×25	1025-1611
160			1025-1614		1025-0767	160×125×25	1025-1613
180	125	106	1025-1618		1025-0776	180×125×25	1025-1617
200			1025-1623		1025-0787	200×125×25	1025-1622

Подольские таги. 2

Продолжение табл. 2

Основной размер пакета			Размеры в мм				
<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	Дет. 1, Матрица Кол. 1	Дет. 2, Направляющая Кол. 2	Дет. 3, Пряжка-стяжка Кол. 1 (Заготовка — лист 2 по ГОСТ 15861-81)	Дет. 4, Прокладка Кол. 1	Дет. 5, Пусководы-дер- жатели Кол. 1
Обозначение и размер заготовки							
200			1025-1626		1025-0853	200×140×25	1025-1625
220	140		1025-1628		1025-0864	220×140×25	1025-1627
250			1025-1631		1025-0875	250×140×25	1025-1629
220		106	1025-1633		1025-0930	220×160×25	1025-1632
250	-	160	1025-1635		1025-0941	250×160×25	1025-1634
280			1025-1637		1025-0952	280×160×25	1025-1636
250			1025-1639		1025-1009	250×180×25	1025-1638
280	180	113	1025-1642		1025-1020	280×180×25	1025-1641
320			1025-1644		1025-1033	320×180×25	1025-1643
280			1025-1646		1025-1092	280×200×25	1025-1645
320		200	128		1025-1105	320×200×25	1025-1647

Продолжение табл. 2

Размеры в мм					
Основной размер пакета	L	B	H	Дет. 6	Дет. 7
				Колонка 1 по ГОСТ 18718-73	Колонка 2 по ГОСТ 1491-80
200	140	106	1030-3023	1030-3027	
220	160	113	1030-3027	1030-3038	1092-2055/030 ГОСТ 18786-80
250	180	113	1030-3029	1030-3041	6
280	200	128	1030-3034	1030-3045	1092-2057/030 ГОСТ 18786-80
320	220	138			
320	240	148			

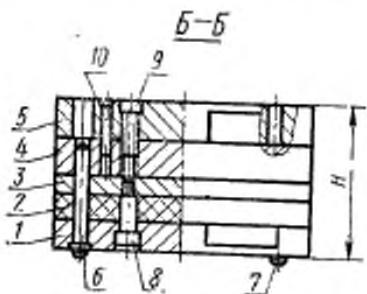
Примечания:

1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслобензостойкой марки ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338-77.

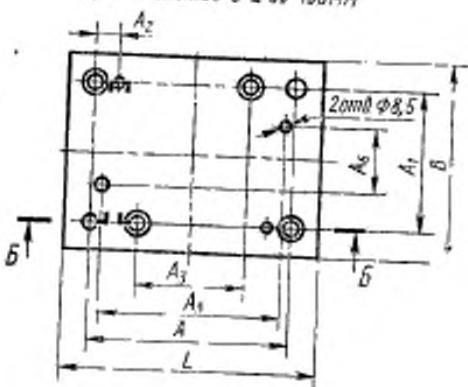
2. Колонки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуется устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пuhanсона).

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ СОВМЕЩЕННОГО ДЕЙСТВИЯ



Для пакетов с $L \geq 150\text{мм}$



Для пакетов с L выше 160 нм

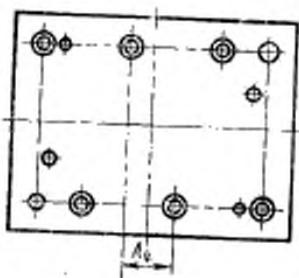


Таблица 1

мм

Основной размер пакета			<i>A</i>	<i>A₁</i>	<i>A₂</i>	<i>A₃</i>	<i>A₄</i>	<i>A₅</i>	<i>A₆</i>
<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	Пред. откл. $\pm 0,16$				Пред. откл. $\pm 0,2$		
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			142			70	22		
180			108			42			
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			
320			280			210			
280	200	140	240			160		210	90
320			280			200			

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Таблица 2

Размеры в мм

L	B	H	Основной размер пакета				Обозначение и размер заготовки
			Дет. 1, Пулансонер- жагар. Кол. 1	Дет. 2, Пулансонер- жагар. Кол. 1	Дет. 3, Сослан. Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861-80)	Дет. 4, Метрика Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861-80)	
Обозначение и размер заготовки							
80	63	85	1025-1581	80×60×20	1025-0625	1025-0627	1025-1582
			1025-1585	100×60×20	1025-0633	1025-0635	1025-1586
100			1025-1589	100×80×20	1025-0658	1025-0660	1025-1591
			1025-1594	125×80×20	1025-0665	1025-0667	1025-1595
125	80	91	1025-1598	140×80×20	1025-0674	1025-0676	1025-1599
			1025-1603	125×100×25	1025-0701	1025-0704	1025-1604
140			1025-1605	140×100×25	1025-0710		1025-1606
	100	111	1025-1607	160×100×25	1025-0719	1025-0722	1025-1608
160			1025-1609	180×100×25	1025-0728	1025-0731	1025-1611
			1025-1612	160×125×25	1025-0765	1025-0767	1025-1613
180			1025-1616	180×125×25	1025-0774	1025-0776	1025-1617
	125	115	1025-1621	200×125×25	1025-0785	1025-0787	1025-1622
							200

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Основной размер пакета	Лег. 6. Кол. 1	Лег. 7. Кол. 1	Лег. 8. Внеш.	Лег. по ГОСТ 18739-73	Баул по ГОСТ 11738-84	Лег. 9. ГОСТ 3132-70 Кол. 2	Лег. 10. Штраф по ГОСТ 3132-70	
Л	В	Н	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали	
80	63	85	1030-3053	1030-3062	1092-2082/025 ГОСТ 18787-80		M6×25,66	
100								6Г×30
125	80	91	1030-3055	1030-3064	1092-2053/025 ГОСТ 18786-80	4	M8×25,66	
140								4
125								
140	100	111	1030-3058	1030-3075	1092-2053/030 ГОСТ 18786-80		M10×30,66	
160								6
180								4
160								
180	125	115	1030-3077	1030-3084				6
	200							

Продолжение табл. 2

Основной размер пакета	Размеры в мм			Обозначение в размер заготовки	Дет. 4. Матрица Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—80)	Дет. 5. Пулансоватер- жатель Кол. 1
	L	B	H			
200	140			1025-1625 200×140×25	1025-0851	1025-1625
220				1025-1627 220×140×25	1025-0862	1025-1627
250	122			1025-1629 250×140×25	1025-0873	1025-1629
220				1025-1632 220×160×25	1025-0928	1025-1632
250	160			1025-1634 250×160×25	1025-0939	1025-0943
280				1025-1636 280×160×25	1025-0950	1025-0954
250				1025-1638 250×180×25	1025-1006	1025-1638
280	180	126		1025-1641 280×180×25	1025-1017	1025-1020
320				1025-1643 320×180×25	1025-1030	1025-1033
280				1025-1645 280×200×25	1025-1089	1025-1092
320	200	140		1025-1647 320×200×25	1025-1102	1025-1105
						1025-1647

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Основной размер пакета	L	B	H	Размеры в мм			Баунт по ГОСТ 11738-84	Дет. 9	Дет. 10.
				Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Кол. 1	Дет. 8. Баунт			Штифт по ГОСТ 3128-70 Кол. 2
Кодонки по ГОСТ 18719-73				Обозначение детали	Количество	Обозначение детали	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали
200	140			1030-3079	1030-3086				
220		122				1092-2055/030 ГОСТ 18786-80			
250	160			1030-3096	1030-3095				
220							6		
250	180	126		1030-3088	1030-3097				
280						1092-2057/030 ГОСТ 18786-80			
320	200	140		1030-3091	1030-3099				
320						M12×40.66			
									10Г×45

Приимечания:
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслобензостойкая марок ОМБ или ГМБ, средней

твердости по ГОСТ 7338-77.

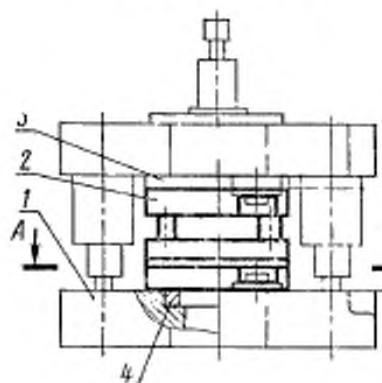
2. Кодонки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуется устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пuhanсона).

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2).

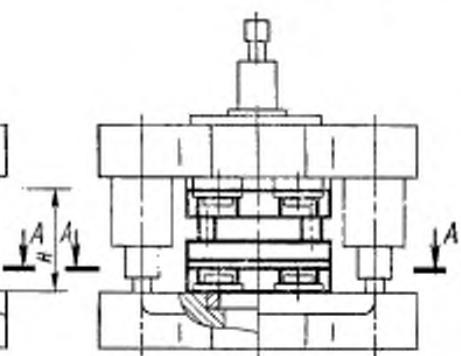
ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Справочное

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ
В БЛОКАХ:

По ГОСТ 17662—72

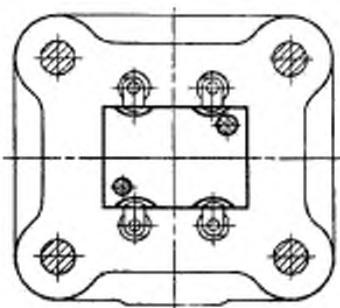
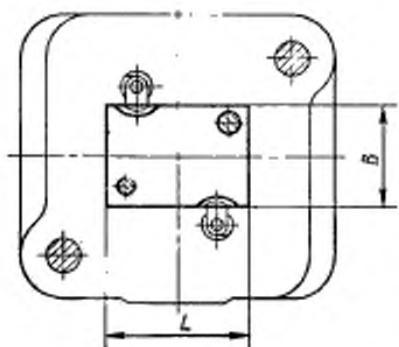


По ГОСТ 17663—72



A-A

A-A



1 — болт; 2 — пакет сменного разделятельного штампа; 3 — пластина 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 стенником	с верхним прожигом	сожмешенного 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.