



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

К

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
С О Ю З А С С Р

ПЛИТЫ И КОЛОНКИ ДЛЯ СМЕННЫХ  
РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ  
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

ГОСТ 18717-73—ГОСТ 18719-73

Издание официальное

МОСКВА — 1985

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

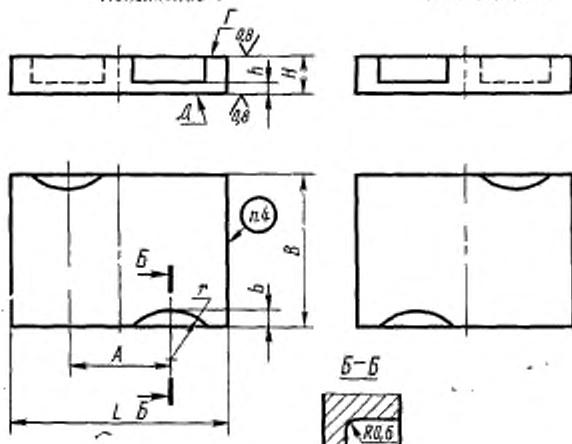
Перепечатка воспрещена

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

63<sup>2</sup> (M)

Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение плиты	Прикиньность	Исполнение	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		A (пред. откл. ±0,28)	b	r	a	Масса, кг
						на длине L	на ширине B					
1025-1581		1	80	63	20	0,010	0,006	14	6	32	8	0,71
1025-1582		2			25							0,89
1025-1583		1			20							0,90
1025-1584		2			25							1,14
1025-1585		1	100	80	20	0,010	0,010	30				1,22
1025-1586		2			25							1,52
1025-1587		1			20							
1025-1588		2			25							
1025-1589		1	80		20	0,010	0,010	30				
1025-1591		2			25							
1025-1592		1			20							
1025-1593		2			25							

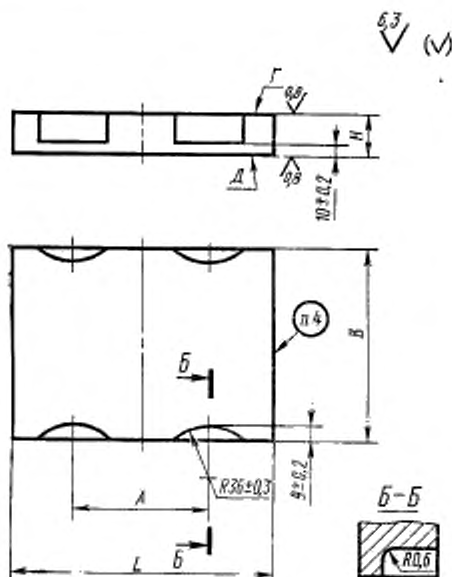
## Размеры в мм

## Продолжение табл. 1

Обозначение плиты	Примененность	Исполнение	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		А (прод. откл. ±0,25)	b	r	h	Масса, кг		
						на длине L	на ширине B							
1025-1594		1	125	80	20			30	6	32	8	1,53		
1025-1595		2												
1025-1596		1												
1025-1597		2												
1025-1598		1	140	100	20		0,010					1,72		
1025-1599		2												
1025-1601		1												
1025-1602		2												
1025-1603		1	125	25	0,016		60	8				2,39		
1025-1604		2												
1025-1605		1	140											
1025-1606		2												
1025-1607		1	160	125								3,08		
1025-1608		2												
1025-1609		1	180											
1025-1611		2												
1025-1612		1	160	32								3,87		
1025-1613		2												
1025-1614		1												
1025-1615		2												
1025-1616		1	180	125			0,016	80	9			4,34		
1025-1617		2												
1025-1618		1												
1025-1619		2												
1025-1621		1	200	32								4,83		
1025-1622		2												
1025-1623		1												
1025-1624		2												

Поля допусков размеров  $b, r, h$  —  $\pm \frac{IT14}{2}$

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		А (сред. откл. ±0,28)	Масса, кг
					на длине L	на ширине B		
1025-1625		200	140	25	0,025	0,016	110	5,35
1025-1626				32				6,82
1025-1627		220		25				5,97
1025-1628				32				7,53
1025-1629		250		25				6,72
1025-1631			160	32			125	8,58
1025-1632		220		25				6,76
1025-1633				32				8,63

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение плиты	Применяе- мость	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		А (пред. откл. ±0,28)	Масса, кг
					на длине L	на ширине B		
1025-1634		250	160	25	0,025	0,016	125	7,70
1025-1635				32				9,84
1025-1636		280		25				8,64
1025-1637				32				11,04
1025-1638		250	180	25	0,040	0,025	130	8,68
1025-1639				32				11,09
1025-1641		280		25				9,74
1025-1642				32				12,45
1025-1643		320	200	25	0,025	0,025		11,15
1025-1644				32				12,26
1025-1645		280		40				13,86
1025-1646				32				17,30
1025-1647		320		32	0,040		15,87	
1025-1648				40			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).

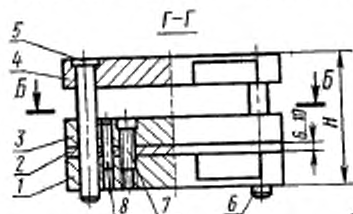
3. Технические требования — по ГОСТ 15863—81.

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

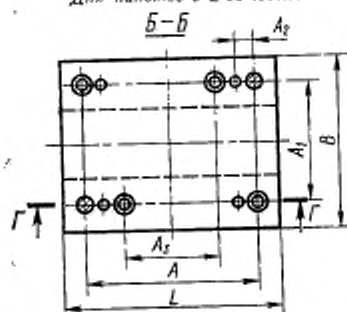
5. Конструкция и размеры пакетов сменных разделительных штампов приведены в рекомендуемых приложениях 1, 2 и 3.

6. Применяемость 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 160 мм



Для пакетов с  $L$  свыше 160 мм

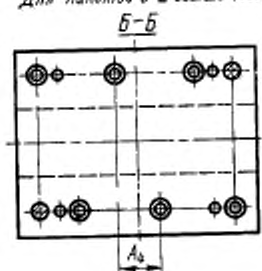




Таблица 1

мм

Основной размер пакета			A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>
L	B	H	Пред. откл. ±0,16				
80	63	92	60	40	10	20	
100			80			40	
125	80		100	60	14	20	
140			120			40	
125	100	102	92	72	16	60	—
140			112			32	
160			142			48	
180			108			70	
160	125	110	138	88	18	42	22
180			168			70	
200			168			102	
200			185			75	
220	140	115	218	108	18	145	50
250			180			90	
220			205			170	
250			240			140	
280	160	130	210	140	20	170	36
250			240			210	
280			280			160	
320			240			200	
280	200	130	280	160	20	160	40
320			280			200	

Размеры в мм

Таблица 2

Основной размер пакета		Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Пластина напряжения Кол. 2	Дет. 3. Съемник (Заготовка — плата по ГОСТ 10861—81)	Дет. 4. Пуансо- держатель Кол. 1	Дет. 5. Кол. 1		Дет. 6. Колодка по ГОСТ 18718—73	Дет. 7. Вит по ГОСТ 11738—81	Дет. 8. Шуфр по ГОСТ 3128—70 Кол. 4		
						Колодка по ГОСТ 18718—73	Колодка по ГОСТ 18718—73					
L	B	Обозначение заготовки									Обозначение детали	
		Обозначение детали									Колече- ство	Обозначе- ние детали
		Колече- ство									Обозначе- ние детали	
80	63	1025-1583		1025-0627	1025-1582				M6×30.66	4		6m6×36
100		1025-1587		1025-0635	1025-1586							
125	80	1025-1592		1025-0659	1025-1591			1030-3005 1030-3012				
140		1025-1596		1025-0666	1025-1595				M8×30.66			
125		1025-1601		1025-0675	1025-1599					4	8m6×40	
140		1025-1603		1025-0703	1025-1604							
160	100	1025-1605		1025-0712	1025-1606			1030-3016 1030-3021				
180		1025-1607		1025-0721	1025-1608				M10×35.66			
180		1025-1609		1025-0730	1025-1611					6	8m6×40	
160		1025-1614		1025-0766	1025-1613							
180	110	1025-1618		1025-0775	1025-1617			1030-3023 1030-3027				
200		1025-1623		1025-0786	1025-1622							

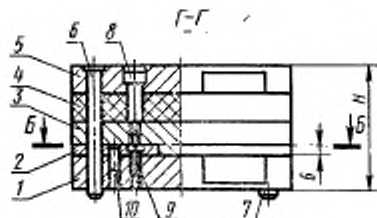
Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направляющая двухрядная Кол. 2	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — пакета по ГОСТ 1581—81)	Дет. 4. Пуансоно- держатель Кол. 1	Дет. 5. Кол. 1		Дет. 6. Кол. 1  Колодка по ГОСТ 18718—73	Дет. 7. Вилл по ГОСТ 11738—84	Дет. 8. Штамп по ГОСТ 3128—70 Кол. 4
						Колодка по ГОСТ 18718—73				
L	B	H	Обозначение заготовки					Обозначение детали	Колече- ство	Обозначе- ние детали
200			1025-1626		1025-0852	1025-1625	1030-3023	1030-3027		10m6×40
220	140		1025-1628		1025-0863	1025-1627			M12×35.66	
250		110	1025-1631		1025-0874	1025-1629				
220			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	115	1025-1642		1025-1018	1025-1641	1030-3029	1030-3041		10m6×45
320			1025-1644		1025-1031	1025-1643			M12×40.66	
280	200	130	1025-1646		1025-1090	1025-1645	1030-3034	1030-3045		
320			1025-1648		1025-1103	1025-1647				

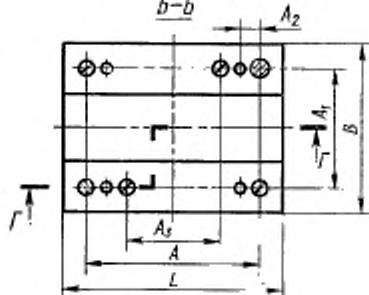
Примечание. Колодки (дет. 5 и 6) и штамп (дет. 8) рекомендуются устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

# КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ С ВЕРХНИМ ПРИЖИМОМ



Для пакетов с  $L$  до 160 мм

Б-Б



Для пакетов с  $L$  свыше 160 мм

Б-Б

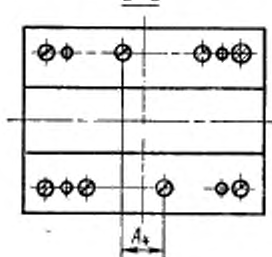


Таблица 1

мм

Основной размер пакета			A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	
L	B	H	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	100	99	92	72	16	60		
140			112			32		
160			142			48		
180			108			70	22	
160	125	106	138	88	18	42	—	
180			168			70	32	
200	140		185	108		102		
220			218			75	50	
250	160	113	180	125		145	40	
220			205			90		
250			240			170	55	
280			210			140		
250	180	128	240	140	20	170	36	
280			280			210		
320			240			160		
280			280			200		
320	200	128		160	20		40	

Таблица 2

## Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1, Матрица Ком. 1	Дет. 2, Планка направляющая Ком. 2	Дет. 3, Прожим-средник Ком. 1 (Заготовка-деталь по ГОСТ 13991—81)	Дет. 4, Повалка Ком. 1	Дет. 5, Панковдер- жатель Ком. 1
L	B	H					
80	63	84	1025-1583	—	1025-0628	80×63×20	1025-1582
100			1025-1587		1025-0636	100×63×20	1025-1586
125	80	89	1025-1592		1025-0660	100×80×25	1025-1591
			1025-1596		1025-0667	125×80×25	1025-1595
140	100	99	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	1025-1606
160			1025-1607		1025-0722	160×100×25	1025-1608
180	125	106	1025-1609		1025-0731	180×100×25	1025-1611
160			1025-1614		1025-0767	160×125×25	1025-1613
180			1025-1618		1025-0776	180×125×25	1025-1617
200			1025-1623		1025-0787	200×125×25	1025-1622

Продолжение табл. 2

## Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 6 Кол. 1	Дет. 7, Кол. 1	Дет. 8, Витг		Дет. 9, Витг по ГОСТ 1491-80		Дет. 10, Штифт по ГОСТ 3128-70 Кол. 4
			Колонка по ГОСТ 18718-73						
L	B	H	Обозначение детали			Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали
80	63	84	1030-3003	1030-3009	1092-2082/025 ГОСТ 18787-80	4	M5×14.66	4	6Г×16
100					1092-2082/030 ГОСТ 18787-80				
125	80	89	1030-3005	1030-3012	1092-2053/030 ГОСТ 18786-80				
140									
125									
140	100	99	1030-3016	1030-3021	1092-2053/030 ГОСТ 18786-80	4		6	
160								4	
180								6	
160	125	106	1030-3023	1030-3027				6	
180									
200									

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направляющая Кол. 2	Дет. 3. Прижим-съемник Кол. 1 (Заготовка—съемник по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Прокладка Кол. 1	Дет. 5. Пуговодержатель Кол. 1
L	B	H					
Обозначение и размер заготовки							
200	140	106	1025-1626	—	1025-0853	200×140×25	1025-1625
220			1025-1628		1025-0864	220×140×25	1025-1627
250			1025-1631		1025-0875	250×140×25	1025-1629
220	1025-1633		1025-0930		220×160×25	1025-1632	
250	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		1025-1642		1025-1020	280×180×25	1025-1641
320		1025-1644	1025-1033		320×180×25	1025-1643	
280	200	1025-1646	1025-1092		280×200×25	1025-1645	
320		1025-1648	1025-1105		320×200×25	1025-1647	



Размеры в мм

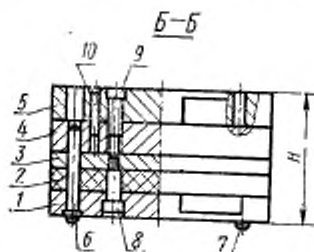
Основной размер пакета			Дет. 6 Кол. 1		Дет. 7. Кол. 1	Дет. 8. Винт		Дет. 9. Винт по ГОСТ 1491-80		Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128-80 Кол. 4
L	B	H	Колодка по ГОСТ 18718-73			Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали	
			Обозначение детали							
200	140	106	1030-3023	1030-3027		6	1092-2055/030 ГОСТ 18786-80	6	М5×14.66	8Г×20
220										
250										
220	160	113	1030-3027	1030-3038		6	1092-2057/030 ГОСТ 18786-80	6	М5×14.66	8Г×20
250										
280										
250	180	128	1030-3029	1030-3041		6	1092-2057/030 ГОСТ 18786-80	6	М5×14.66	8Г×20
280										
320										
280	200	128	1030-3034	1030-3045		6	1092-2057/030 ГОСТ 18786-80	6	М5×14.66	8Г×20
320										

## Примечания:

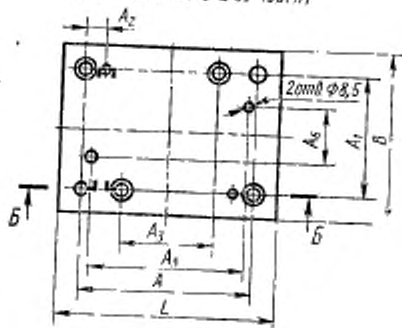
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338-77.
2. Колодки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуются устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

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

# КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ СОВМЕЩЕННОГО ДЕЙСТВИЯ



Для пакетов с  $L$  до 160 мм



Для пакетов с  $L$  свыше 160 мм

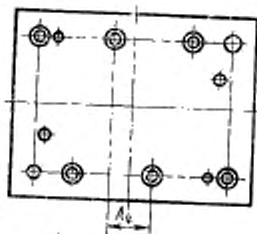


Таблица 1

мм

Основной размер пакета			A	A <sub>1</sub>				A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>
L	B	H	Пред. откл. ±0,16		A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	Пред. откл. ±0,2	
80	63	85	60	40	10	20	—	60	20
100			80			40		70	30
125	80	91	100	60	14	20			
140			120			40			
125	100	111	92	72	16	60	22	100	40
140			112			32			
160			142			48			
180			108			70			
160	125	115	138	88	18	42	32	110	50
180			168			70			
200	140	122	185	108	18	102	50	140	60
220			218			75			
250			180			145			
220			205			90			
250	160	126	240	125	18	55	36	160	90
280			210			170			
250	180	140	240	140	20	140			
280			280			170			
320	200	140	240	160	20	210	40	210	90
320			280			160			
						200			

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Таблица 2

## Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1. Пуансондер- жатель Код. 1	Дет. 2. Прокладка Код. 1	Дет. 3. Стежень Код. 1 (Заготовка — плата по ГОСТ 18801—80)	Дет. 4. Матрица Код. 1 (Заготовка — плата по ГОСТ 18801—80)	Дет. 5. Пуансондер- жатель Код. 1
L	B	H					
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	80	91	1025-1589	100×80×20	1025-0658	1025-0660	1025-1591
			1025-1594	125×80×20	1025-0665	1025-0667	1025-1595
140	80	91	1025-1598	140×80×20	1025-0674	1025-0676	1025-1599
125			1025-1603	125×100×25	1025-0701	1025-0704	1025-1604
140	100	111	1025-1605	140×100×25	1025-0710	1025-0713	1025-1606
160			1025-1607	160×100×25	1025-0719	1025-0722	1025-1608
180	125	115	1025-1609	180×100×25	1025-0728	1025-0731	1025-1611
160			1025-1612	160×125×25	1025-0765	1025-0767	1025-1613
180	125	115	1025-1616	180×125×25	1025-0774	1025-0776	1025-1617
200			1025-1621	200×125×25	1025-0785	1025-0787	1025-1622

## Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 6. Код. 1		Дет. 7. Код. 1		Дет. 8. Вит			Дет. 9. Вит по ГОСТ 11738-84		Дет. 10. Шпайб по ГОСТ 3128-70 Код. 2
			Колонка по ГОСТ 18719-73									
L	B	H	Обозначение детали					Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали	
80	63	85	1030-3053	1030-3062	1092-2082/025 ГОСТ 18787-80	4			M6×25,66	4	6Г×30	
100					1092-2053/025 ГОСТ 18786-80							
125	80	91	1030-3055	1030-3064	1092-2053/030 ГОСТ 18786-80	6			M10×30,66	6	8Г×36	
140												
125					1030-3075	4						
140	100	111	1030-3068									
160					1030-3084	6						
180												
160					1030-3077	6						
180	125	115										
200												

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1. Пуансовер- жатель. Код. 1	Дет. 2. Промладка Код. 1	Дет. 3. Съемник Код. 1 (Заготовка -- плата по ГОСТ 15861--80)	Дет. 4. Матрица Код. 1 (Заготовка -- плата по ГОСТ 15861--80)	Дет. 5. Пуансовер- жатель. Код. 1
L	B	H					
200	140	122	1025-1625	200×140×25	1025-0851	1025-0855	1025-1625
220			1025-1627	220×140×25	1025-0862	1025-0866	1025-1627
250			1025-1629	250×140×25	1025-0873	1025-0877	1025-1629
220	160	126	1025-1632	220×160×25	1025-0928	1025-0932	1025-1632
250			1025-1634	250×160×25	1025-0939	1025-0943	1025-1634
280			1025-1636	280×160×25	1025-0950	1025-0954	1025-1636
250	180	140	1025-1638	250×180×25	1025-1006	1025-1009	1025-1638
280			1025-1641	280×180×25	1025-1017	1025-1020	1025-1641
320			1025-1643	320×180×25	1025-1030	1025-1033	1025-1643
280	200	140	1025-1645	280×200×25	1025-1089	1025-1092	1025-1645
320			1025-1647	320×200×25	1025-1102	1025-1105	1025-1647

Размеры в мм

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Кол. 1	Дет. 8. Вит	Количество	Дет. 9. Вит по ГОСТ 11738-84	Количество	Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128-70 Кол. 2			
L	B	Колодки по ГОСТ 18719-73	H	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали			
200	140	1030-3079	122	1030-3086	6	1092-2055/030 ГОСТ 18786-80	6	10Г×40			
220											
250											
220	160	1030-3086		1030-3095			M12×30.66				
250											
280											
250	180	1030-3088	126	1030-3097		1092-2037/030 ГОСТ 18786-80		10Г×45			
280											
320											
280	200	1030-3091	140	1030-3099			M12×40.66				
320											

Примечания:

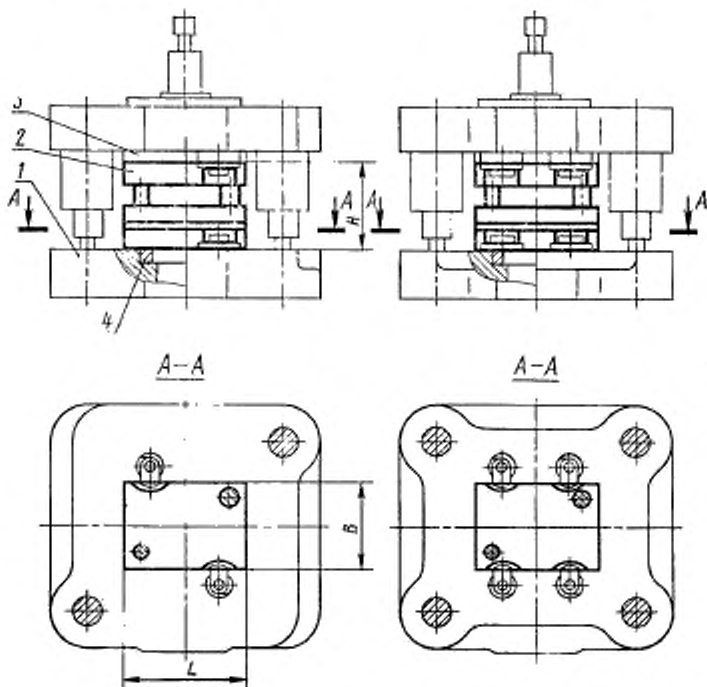
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338-77.
2. Колодки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуются устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ  
В БЛОКАХ:

По ГОСТ 17662—72

По ГОСТ 17663—72



1 — болт; 2 — пакет сменного разделительного штампа; 3 — плетка 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×B×H) устанавливаемого пакета		
	с неподвижным съемником	с верхним прижимом	совмещенного 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.