

Штампы для листовой штамповки  
ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ДЛЯ ШТАМПОВ  
С ОСЕВЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ НАПРАВЛЯЮЩИХ  
УЗЛОВ СКОЛЬЖЕНИЯ

ГОСТ  
21885—83

Конструкция и размеры

(СТ СЭВ 3324—81)

Sheet stamping dies.  
Intermediate plates-blanks for dies with axially positioned guide  
sliding assemblies.  
Design and dimensions

Взамен  
ГОСТ 21885—76

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 сентября 1983 г. № 4504 срок введения установлен

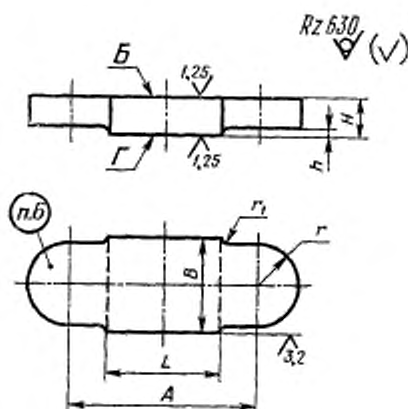
с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки промежуточных плит из чугуниного и стального литья для штампов с осевым расположением направляющих узлов скольжения.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3324—81.

2. Конструкция и размеры заготовок плит должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

Обозначение промежуточной плиты	Применяемость	Размеры рабочей плоскости		H	h	A	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг, не более
		L	B						
1022-5161		80	50	20	8	150	28	10	1,20
1022-5162						170			1,40
1022-5163		100	63			200			1,85
1022-5164		125				150			2,10
1022-5165		80	80			170			1,36
1022-5166		100				200			2,08
1022-5167		125				250			2,45
1022-5168		160				300			3,30
1022-5169		200				200			3,90
1022-5171		100	100			220			2,93
1022-5172		125		250	3,27				
1022-5173		160		300	3,50				
1022-5174		200		340	4,15				
1022-5175		250	125	220	6,50				
1022-5176		125		250	4,76				
1022-5177		160		300	5,50				
1022-5178		200		340	6,60				
1022-5179		250	160	420	7,65				
1022-5181		320		250	9,40				
1022-5182		160		300	6,55				
1022-5183		200		360	7,85				
1022-5184		250	200	440	12,95				
1022-5185		320		530	15,80				
1022-5186		400		320	19,00				
1022-5187		200	250	360	13,07				
1022-5188		250		440	15,30				
1022-5189		320		530	18,80				
1022-5191		400	320	380	23,74				
1022-5192		250		440	19,50				
1022-5193		320		530	23,50				
1022-5194		400	40	440	35,50				
1022-5195		320		40	15	35,88			

Пример условного обозначения плиты размерами  $L=80$  мм,  $B=50$  мм, из чугуна:  
Плита 1022-5161—1 ГОСТ 21885—83

То же, из стали:

Плита 1022-5161—2 ГОСТ 21885—83

3. Материал — чугун марки СЧ 25 по ГОСТ 1412—79 или сталь марки 45 Л по ГОСТ 977—75. Допускается применение серого чугуна с минимальным временным сопротивлением разрыву  $R_m=240$  МПа.

4. Допуск параллельности плоскостей Б и Г — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Технические условия — по ГОСТ 13130—83.

6. Маркировать: условное обозначение плиты без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку наносить электрохимическим или электронским способом. Допускается маркировать на бирке для партии.