

ПРИХВАТЫ БЛОКОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

Конструкция и размеры

Clamps of units for changeable sheet stamping cutting dies.

Construction and dimensions

ГОСТ

17664-72*

Взамен

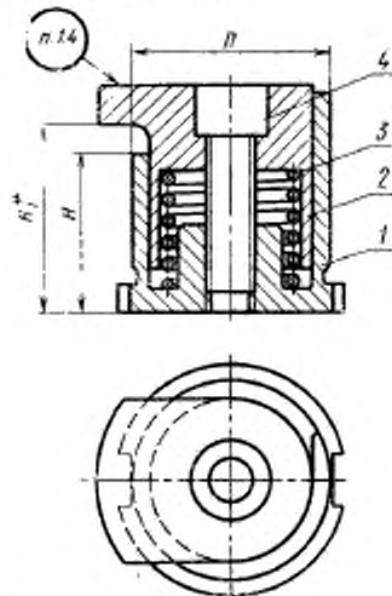
МН 1915-61

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 апреля 1972 г. № 885 срок введения установлен

с 01.07.73

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИХВАТОВ

1.1. Конструкция и размеры прихватов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



* Размер для справок.

Черт. 1

Издание официальное

* Переиздание (март 1994 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1981 г. и сентябре 1986 г. (ИУС 6-81, 11-86).

Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Обозначение прихватов	D	H	Размеры, мм		Обозначение		
			<i>H</i> ₁	Масса, кг штук, штук.	Поз. 1. штук (шт. 1)	Поз. 2. штук (шт. 1)	Поз. 3. штук (шт. 1)
1035-0263	—	45	36	42	48	0,57	1035-0263/001
1035-0264	—	40	48	54	0,66	1035-0264/001	1035-0264/002
1035-0265	—	45	52	60	0,94	1035-0265/001	1035-0265/002
1035-0266	—	55	62	70	1,05	1035-0266/001	1035-0266/003
1035-0267	—	50	67	75	1,12	1035-0267/001	1035-0267/002
1035-0268	—	71	80	88	1,28	1035-0268/001	1035-0268/003
1035-0269	—	80	86	94	1,40	1035-0269/001	1035-0269/002

При мер ус ловного обозначения прихватов размерами $D = 45$ мм, $H = 36$ мм:

Прихват 1035-0263 ГОСТ 17664-72

(Измененная редакция, Иэм. № 2).

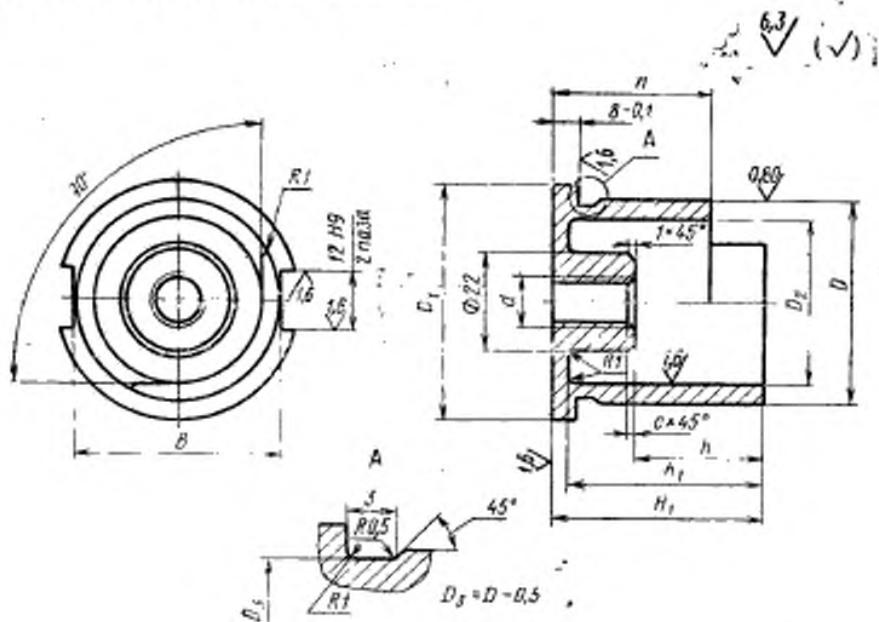
1.2. В собранном прихвате должно быть обеспечено перемещение прижима во втулке без засадий.

1.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671-72.

1.4. Маркировать: обозначение прихватов, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛКИ (Поз. 11)

2.1. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение втулок	D_{r6}	D_1	D_2	H_1	d	B	H	H_1	h	h_1	c	Масса, кг
1035-0263/001	45	53	36	M12	45		36	50	25	44	1,6	0,30
1035-0264/001							40	56	32	50		0,32
1035-0265/001							45	63	38	56		0,40
1035-0266/001							55	71	45	65		0,48
1035-0267/001	50	60	40	M16	50		60	80	53	71	2	0,55
1035-0268/001							71	90	56			0,69
1035-0269/001							80	95	60	67		0,81

Пример условного обозначения втулки размерами $D=45$ мм, $H=36$ мм:

Втчака 1035-0263/001 ГОСТ 17664-72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—88.

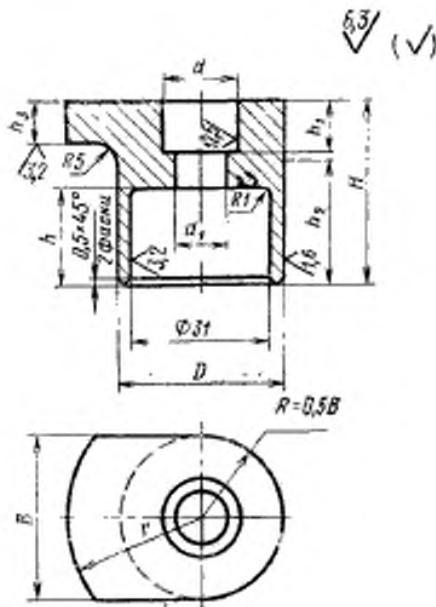
2.3. Твердость — 42 . . . 46 HRC.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМА (Поз. 2)

3.1. Конструкция и размеры прижима должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Размеры, мм

Таблица 3

Обозначение пружинов	D_{es}	H	B -0,1 -0,2	d	d_1	h	h_1	h_2	h_3	r	Масса, кг
1035-0263/002	36	40	-0,1	36	20	13	20	12	25	10	0,20
1035-0264/002		45	-0,2				16		30		0,26
1035-0265/002	40	53	-0,1	40	28	17	20	16	36	12	0,41
1035-0266/002		63	-0,2						46	35	0,42

Пример условного обозначения прижима размерами $D=36$ мм, $H=40$ мм:

Прижим 1035-0263/002 ГОСТ 17664-72

(Измененная редакция, Изд. № 1).

3.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543-71.

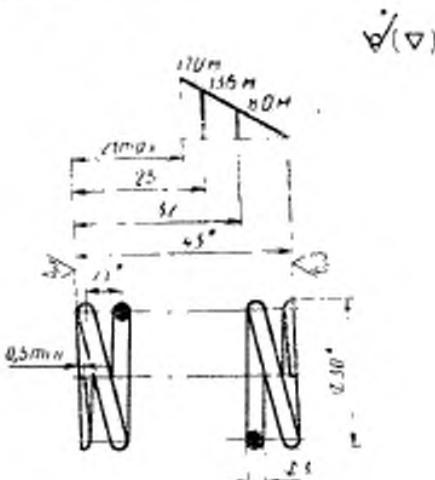
3.3. Твердость — 42 . . . 46 HRC_{0,1}.

(Измененная редакция, Изд. № 2).

3.4. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671-72.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИНЫ (Поз. 3)

4.1. Конструкция и размеры пружины должны соответствовать указанным на черт. 4.



* Размеры для справок.

Масса — 0,036 кг.

Черт. 4

Пример условного обозначения пружины:
Пружина 1035-0263/003 ГОСТ 17664-72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- 4.2. Пружина № 404 — по ГОСТ 13766—86.
- 4.3. Длина развернутой пружины — 574 мм.
- 4.4. Число рабочих витков — 6.
- 4.5. Число витков полное — 7,5.
- 4.6. Направление навивки — правое.
- 4.7. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.