



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 ССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

К

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

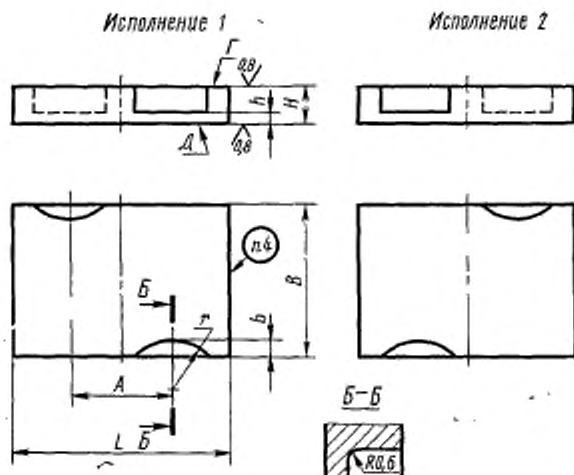
Проверен в 1984 г.

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.

63 2 (M)



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение плиты	Принадлежность	Исполнение	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		A (сред. откл. ±0,26)	b	r	a	Масса, кг
						на длине L	на ширине B					
1025-1581		1	80		20							0,71
1025-1582		2			25							
1025-1583		1	100	63	20	0,010	14	6	32	8		0,89
1025-1584		2			25							
1025-1585		1	100		20							0,90
1025-1586		2			25							
1025-1587		1	100		25							1,14
1025-1588		2			25							
1025-1589		1	100		20							1,22
1025-1591		2			25							
1025-1592		1	80		20	0,010	30					1,52
1025-1593		2			25							

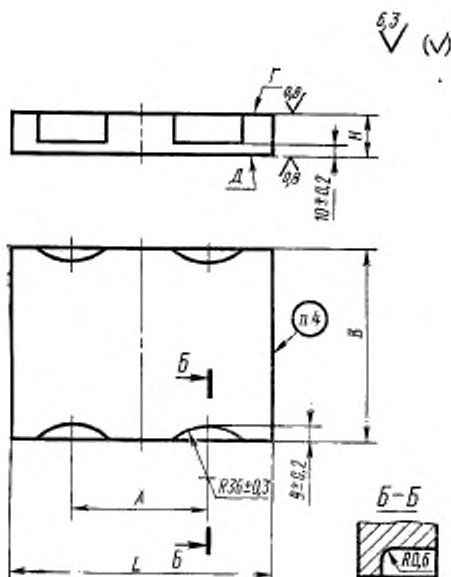
Размеры в мм

Продолжение табл. 1

Обозначение плиты	Применяемость	Исполнение	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		Δ (пред. 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			25							
1025-1596		1	140	100	20			60	8	36	10	1,72
1025-1597		2			25							
1025-1598		1	125	100	25	0,016	0,010	60	8	36	10	2,39
1025-1599		2										25
1025-1601		1	160	125	32	0,016	0,016	80	9	36	10	3,08
1025-1602		2										25
1025-1603		1	180	180	25	0,016	0,016	80	9	36	10	3,87
1025-1604		2										32
1025-1605		1	180	125	25	0,016	0,016	80	9	36	10	4,34
1025-1606		2										32
1025-1607		1	200	180	25	0,025	0,016	80	9	36	10	4,83
1025-1608		2										32
1025-1609		1	200	180	32	0,025	0,025	80	9	36	10	6,20
1025-1611		2										32
1025-1612		1	200	180	25	0,025	0,025	80	9	36	10	6,20
1025-1613		2										32
1025-1614		1	200	180	32	0,025	0,025	80	9	36	10	6,20
1025-1615		2										32
1025-1616		1	200	180	25	0,025	0,025	80	9	36	10	6,20
1025-1617		2										32
1025-1618		1	200	180	32	0,025	0,025	80	9	36	10	6,20
1025-1619		2										32
1025-1621		1	200	180	25	0,025	0,025	80	9	36	10	6,20
1025-1622		2										32
1025-1623		1	200	180	32	0,025	0,025	80	9	36	10	6,20
1025-1624		2										32

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 Γ и D , не более		A (пред. откл. $\pm 0,28$)	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		25		5,97				
1025-1628		32		7,53				
1025-1629		25		6,72				
1025-1631		32		8,58				
1025-1632		25		6,76				
1025-1633		220		160				32

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	25	8,68					
1025-1639			32	11,09					
1025-1641		280	180	25				9,74	
1025-1642			32	12,45					
1025-1643		320	25	0,040				130	11,15
1025-1644			32						12,26
1025-1645		280	200	40	0,025	13,86			
1025-1646						40	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).

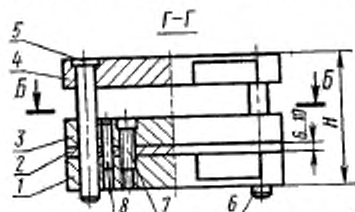
3. Технические требования — по ГОСТ 15863—81.

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

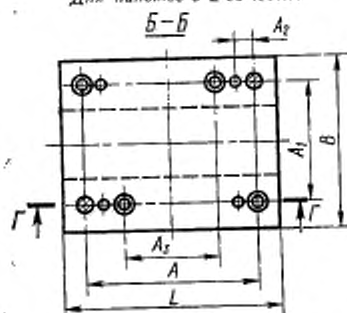
5. Конструкция и размеры пакетов сменных разделительных штампов приведены в рекомендуемых приложениях 1, 2 и 3.

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

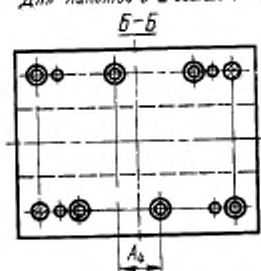


Таблица 1

мм

Основной размер пакета			A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	
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		125	110	108	18	70	22	
160						138	42	-
180				168		70	32	
200	168			102		32		
200	140	110		108		18	75	50
220							185	145
250		218	40					
220		160	115	180	125		90	55
250	205					170		
280	240			140				
250	180			115		140	18	140
280		240						170
320		280		210				
280		200	130	160	20	160		40
320	280					200		

Размеры в мм

Таблица 2

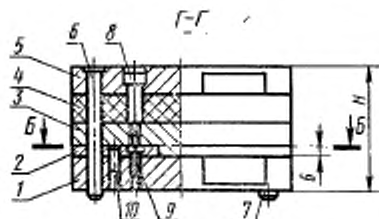
Основной размер пакета		Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Пластина направ- ленная Кол. 2	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — плата по ГОСТ 10861—81)	Дет. 4. Пуансоно- держатель Кол. 1	Дет. 5. Кол. 1 Колодка по ГОСТ 18718—73	Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Вит по ГОСТ 11738—84	Дет. 8. Шуффт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4	Обозначе- ние детали	Колече- ство	Обозначе- ние детали
L	B											
80		1025-1583		1025-0627	1025-1582	1030-3005						
100	63	1025-1587		1025-0635	1025-1586			M6×30,66				
125	80	1025-1592	92	1025-0659	1025-1591	1030-3012				4		6m6×36
140		1025-1596		1025-0666	1025-1595			M8×30,66				
140		1025-1601		1025-0675	1025-1599							
125		1025-1603		1025-0703	1025-1604							
140		1025-1605		1025-0712	1025-1606							
160	100	1025-1607	102	1025-0721	1025-1608	1030-3016	1030-3021					
180		1025-1609		1025-0730	1025-1611			M10×35,66		6		8m6×40
160		1025-1614		1025-0766	1025-1613					4		
180	125	1025-1618	110	1025-0775	1025-1617	1030-3023	1030-3027					
200		1025-1623		1025-0786	1025-1622					6		

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 1. Матрица Код. 1	Дет. 2. Пластина матрица хвостовая Код. 2	Дет. 3. Съемник Код. 1 (Заготовка — плата по ГОСТ 1581—81)	Дет. 4. Пуансон- держатель Код. 1	Дет. 5. Код. 1	Дет. 6. Код. 1	Дет. 7. Вал по ГОСТ 11738—84	Дет. 8. Штифт по ГОСТ 3128—70 Код. 4
L	B								
Обозначение заготовки									
200		1025-1626		1025-0852	1025-1625	1030-3023	1030-3027		
220	140	1025-1628		1025-0863	1025-1627				
250		1025-1631		1025-0874	1025-1629			M12×35.66	10т6×40
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				6
280	180	1025-1642		1025-1018	1025-1641				
320		1025-1644		1025-1031	1025-1643	1030-3029	1030-3041		
280	200	1025-1646		1025-1090	1025-1645	1030-3034	1030-3045		
320		1025-1648		1025-1103	1025-1647			M12×40.66	10т6×45

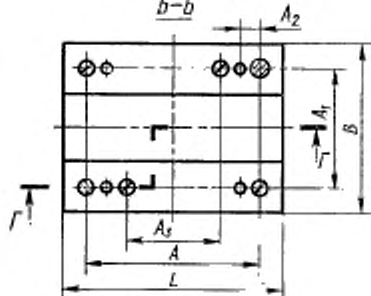
Примечание. Колодки (дет. 5 и 6) и штифты (дет. 8) рекомендуются устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

**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

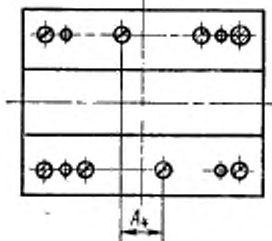


Таблица 1

мм

Основной размер пакета			A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	
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	32		
140			112			48		
160			142			70		22
180			108			42		—
180	125		138	88		70	32	
200			168			102		
220	140	106	185	108		75	50	
250			218			145	40	
220	160		180	125	18	90		
250			205			55		
280			240			170		
250			210			140		
280	180	113	240	140		170	36	
320			280			210		
280	200	128	240	160	20	160	40	
320			280			200		

Таблица 2

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 1, Матрица Код. 1	Дет. 2, Планка направляющая Код. 2	Дет. 3, Прожим-средник Код. 1 (Заготовка-деталь по ГОСТ 13891—81)	Дет. 4, Повалка Код. 1	Дет. 5, Панксоводер- жатель Код. 1
L	B					
80	63	1025-1583	80×63×20	1025-0628	80×63×20	1025-1582
100		1025-1587		1025-0636		100×63×20
125	80	1025-1592	100×80×25	1025-0660	100×80×25	1025-1591
140		1025-1596		1025-0667		125×80×25
125	100	1025-1601	140×80×25	1025-0676	140×80×25	1025-1599
140		1025-1603		1025-0704		125×100×25
160	100	1025-1605	140×100×25	1025-0713	140×100×25	1025-1606
180		1025-1607		1025-0722		160×100×25
160	125	1025-1609	180×100×25	1025-0731	180×100×25	1025-1611
180		1025-1614		1025-0767		160×125×25
180	200	1025-1618	180×125×25	1025-0776	180×125×25	1025-1617
200		1025-1623		1025-0787		200×125×25

Обозначение и размер заготовки

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. Шпилька по ГОСТ 3128-70 Кол. 4
L	B	H	Обозначение детали		Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали
			Кодовка по ГОСТ 18718-73	Обозначение детали				
80	63	84	1030-3003	1030-3009	1092-2082/025 ГОСТ 18787-80			
100					1092-2082/030 ГОСТ 18787-80			
125	80	89	1030-3005	1030-3012	1092-2053/030 ГОСТ 18786-80		4	
140								
125								6ГХ16
140								
160	100	99	1030-3016	1030-3021		M5X14.66	4	
180					1092-2053/030 ГОСТ 18786-80		6	
160							4	
180	125	106	1030-3023	1030-3027			6	
200								

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направляющая Кол. 2	Дет. 3. Прижим-съемщик Кол. 1 (Заготовка-плата по ГОСТ 5881-81)	Дет. 4. Прокладка Кол. 1	Дет. 5. Пуансонер- жестель Кол. 1
L	B	H					
200			1025-1626		1025-0853	200×140×25	1025-1625
220	140		1025-1628		1025-0864	220×140×25	1025-1627
250		106	1025-1631		1025-0875	250×140×25	1025-1629
220			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		128	1025-1646		1025-1092	280×200×25	1025-1645
320	200		1025-1648		1025-1105	320×200×25	1025-1647

Обозначение и размер заготовки

Размеры в мм

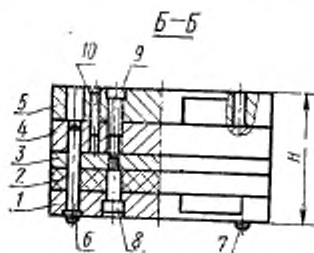
L	Основной размер пакета		H	Обозначение детали	Дет. 8. Винт		Дет. 9. Винт по ГОСТ 1491—80		Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4		
	B	Дет. 5 Кол. 1			Дет. 7. Кол. 1	Колодка по ГОСТ 18718—73	Количество	Обозначение детали		Количество	Обозначение детали
200											
220	140	1030-3023		1030-3027							
250			106								
220					1092-2055/030 ГОСТ 18786—80	6					
250	160	1030-3027		1030-3038							
280							M5×14.66	6	8Г×20		
250											
280	180	1030-3029		1030-3041							
320											
280	200	1030-3034		1030-3045	1092-2057/030 ГОСТ 18786—80						
320											

Примечания:

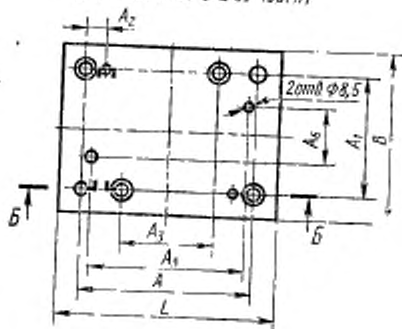
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338—77.
2. Колодка (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуются устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

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

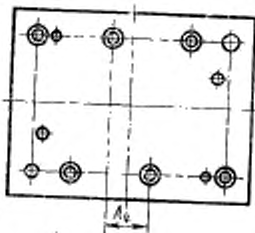


Таблица 1

мм

Основной размер пакета			A	A ₁				A ₂	A ₃	
L	B	H	Пред. откл. ±0,16		A ₁	A ₂	A ₃	Пред. откл. ±0,2		
80	63	85	60	40	10	20		60	20	
100			80			40				
125	80	91	100	60	14	20	—	70		
140			120			40				
125	100	111	92	72	16	32		100	30	
140			112			48				
160			142			70				22
160			108			42				—
180	125	115	138	88		70	32	110	40	
200			168			102				
220	140	122	185	108		75	50	140	50	
250			218			145				40
220	160		180	125	18	90	55	160	60	
250			205			170				36
280			240			140				
250			210			170				
280	180	126	240	140		170		210		
320			280			210				
280	200	140	240	160	20	160	40	210	90	
320			280			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. Стежник 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
100			1025-1585	100×60×20	1025-0633	1025-0635	1025-1586
125	80	91	1025-1589	100×80×20	1025-0658	1025-0660	1025-1591
140			1025-1594	125×80×20	1025-0665	1025-0667	1025-1595
125	100	111	1025-1598	140×80×20	1025-0674	1025-0676	1025-1599
140			1025-1603	125×100×25	1025-0701	1025-0704	1025-1604
160	125	115	1025-1605	140×100×25	1025-0710	1025-0713	1025-1606
180			1025-1607	160×100×25	1025-0719	1025-0722	1025-1608
160	125	115	1025-1609	180×100×25	1025-0728	1025-0731	1025-1611
180			1025-1612	160×125×25	1025-0765	1025-0767	1025-1613
200	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

Обозначение и размер заготовки

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Кол. 1	Дет. 8. Выит		Дет. 9. Выит по ГОСТ 11738-84	Дет. 10. Штаф по ГОСТ 3128-70 Кол. 3
				Колонка по ГОСТ 18719-73	Количество		
L	B	H	Обозначение детали		Количество	Обозначение детали	Обозначение детали
			1030-3053	1030-3062			
80	63	85	1030-3053	1030-3062	1092-2082/025 ГОСТ 18787-80	M6×25,66	6Г×30
100							
125	80	91	1030-3055	1030-3064	1092-2053/025 ГОСТ 18786-80	M8×25,66	4
140							
125							
140							
160	100	111	1030-3068	1030-3075	1092-2053/030 ГОСТ 18786-80	M10×30,66	8Г×36
180							
160							
180	125	115	1030-3077	1030-3084			6
200							

Размеры в мм

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

Обозначение в размер заготовки

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 6, Кол. 1	Дет. 7, Кол. 1	Дет. 8, Выт.		Дет. 9, Выт по ГОСТ 11738-64		Дет. 10, Штифт по ГОСТ 3128-70 Кол. 2
				Колодки по ГОСТ 18719-73	Обозначение детали	Количество	Обозначение деталей	
L	B	H						
200								
220	140		1030-3079	1030-3086				
250		122						
220					1092-2055/030 ГОСТ 18786-80	6	M12×30.66	10Г×40
250	160		1030-3086	1030-3095				
280								
250	180	126	1030-3088	1030-3097				
280								
320					1092-2037/030 ГОСТ 18786-80		M12×40.66	10Г×45
280	200	140	1030-3091	1030-3099				
320								

Примечания:

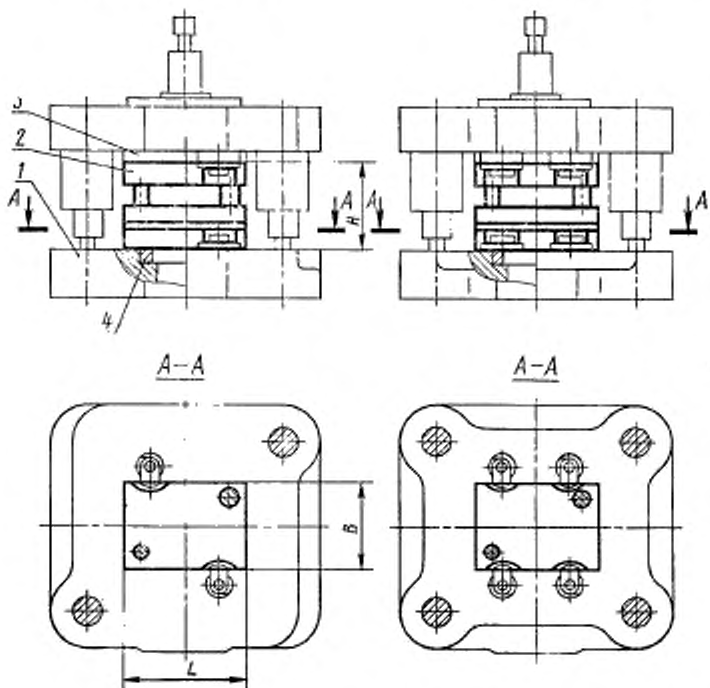
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338-77.
2. Колодки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуются устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

(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 — вставка 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.