

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

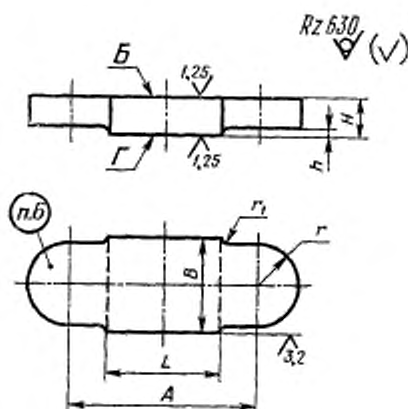
с 01.07.84

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 ₁	Масса, кг, не более			
		L	B									
1022-5161		80	50	20	8	150	28	10	1,20			
1022-5162												1,40
1022-5163		100	63							170		1,85
1022-5164		125								200		2,10
1022-5165		80	80						150	36	1,36	
1022-5166		100									170	2,08
1022-5167		125									200	2,45
1022-5168		160									250	3,30
1022-5169		200	100						300		3,90	
1022-5171		100								200	2,93	
1022-5172		125					220	3,27				
1022-5173		160					250	3,50				
1022-5174		200	125	25	9	300	45	16	4,15			
1022-5175		250									340	6,50
1022-5176		125									220	4,76
1022-5177		160									250	5,50
1022-5178		200	160			300		6,60				
1022-5179		250					340	7,65				
1022-5181		320					420	9,40				
1022-5182		160					250	6,55				
1022-5183		200	200	32	12	300	56	25	7,85			
1022-5184		250									360	12,95
1022-5185		320									440	15,80
1022-5186		400									530	19,00
1022-5187		200	250	40	15	320	65	40	13,07			
1022-5188		250									360	15,30
1022-5189		320									440	18,80
1022-5191		400									530	23,74
1022-5192		250	320	40	15	380			19,50			
1022-5193		320							440	23,50		
1022-5194		400							530	35,50		
1022-5195		320	320			440			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.