

Штампы для листовой штамповки

ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ДЛЯ ШТАМПОВ
С ДИАГОНАЛЬНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ НАПРАВЛЯЮЩИХ
УЗЛОВ СКОЛЬЖЕНИЯ

Конструкция и размеры

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

ОКП 39 6330

ГОСТ
21884-83

(СТ СЭВ 3325-81)

Взамен
ГОСТ 21884-76

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 сентября 1983 г. № 4503 срок введения установлен

с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3325-81.

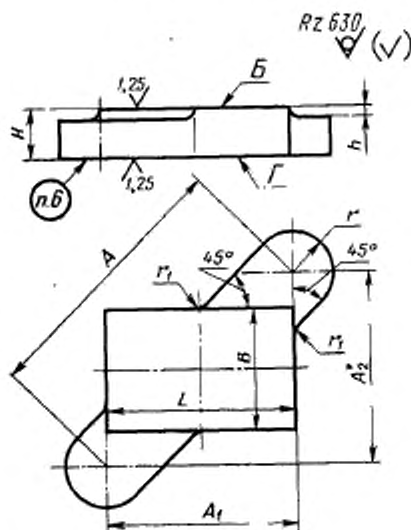
2. Заготовки промежуточных плит для штампов с диагональным расположением направляющих узлов скольжения должны изготавливаться двух исполнений:

1 — для штампов совмещенного действия;

2 — для штампов с верхним прижимом.

3. Конструкция и размеры заготовок плит должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

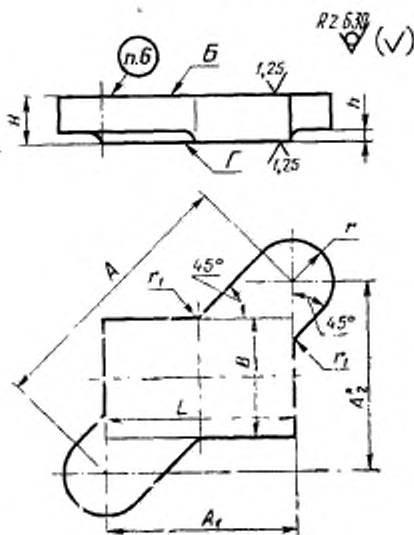
Исполнение 1



* Размер для справок.

Черт. 1

Исполнение 2



* Размер для справок.

Черт. 2



Размеры, мм

Обозначение промежуточной плиты		Применяемость		Размеры рабочей плоскости		H	h	A	A ₁	A ₂	r	r ₁	Масса, кг, не более			
				L	B											
Исполнение		1	2	L	B	H	h	A	A ₁	A ₂	r	r ₁	Масса, кг, не более			
1	2															
1022-5071	1022-5111			80	50	20	8	150	80	126,9	28	10	1,46			
1022-5072	1022-5112			100				160	100	124,9			1,70			
1022-5073	1022-5113			80	63			170	80	138,6	1,60					
1022-5074	1022-5114			100				190	100	137,5	2,05					
1022-5075	1022-5115			125				220	125	143,1	2,45					
1022-5076	1022-5116			160				170	160	151,0	2,85					
1022-5077	1022-5117			80	80			190	80	150,0	2,15					
1022-5078	1022-5118			100				200	100	161,6	2,50					
1022-5079	1022-5119			125				240	125	156,1	2,80					
1022-5081	1022-5121			160				260	160	178,9	3,85					
1022-5082	1022-5122			200	100	250	200	166,1	4,20							
1022-5083	1022-5123			100		220	100	196,0	3,40							
1022-5084	1022-5124			125		250	125	181,0	3,60							
1022-5085	1022-5125			160		280	160	192,1	5,42							
1022-5086	1022-5126			200		320	200	196,0	6,23							
1022-5087	1022-5127			250		320	250	199,8	7,23							
1022-5088	1022-5128			320		25	380	320	204,9	8,64						
1022-5089	1022-5129			125			250	125	216,5	5,35						
1022-5091	1022-5131			160			280	160	229,8	7,40						
1022-5092	1022-5132			200			300	200	223,6	7,20						
1022-5093	1022-5133			250	340		250	230,4	8,50							
1022-5094	1022-5134			320	400		320	240,0	10,26							
1022-5095	1022-5135			160	160		300	160	253,8	7,25						
1022-5096	1022-5136			200			320	200	249,8	8,40						
1022-5097	1022-5137			250			380	250	286,2	14,35						
1022-5098	1022-5138			320			420	320	272,0	16,75						
1022-5099	1022-5139			200		32	380	200	323,1	14,30						
1022-5101	1022-5141			250			400	250	312,3	16,45						
1022-5102	1022-5142			320			460	320	330,5	20,20						
1022-5103	1022-5143			400			530	400	347,7	25,52						
1022-5104	1022-5144			250			250	460	250	386,1	21,06					
1022-5105	1022-5145			320				500	320	384,2	25,16					
1022-5106	1022-5146			400	40			400	400	391,9	37,60					
1022-5107	1022-5147			320				560	320	459,6	38,24					
				320												

Пример условного обозначения плиты размерами $L=80$ мм, $B=50$ мм, исполнения 1, из чугуна:

Плита 1022-5071-1 ГОСТ 21884-83

То же, из стали:

Плита 1022-5071-2 ГОСТ 21884-83

То же, исполнения 2, из чугуна:

Плита 1022-5111-1 ГОСТ 21884-83

4. Материал — чугун марки СЧ 25 по ГОСТ 1412—79 или сталь марки 45 Л по ГОСТ 977—75. Допускается применение серого чугуна и литейной конструкционной стали с минимальным временным сопротивлением разрыву:
для чугуна $R_m = 240$ МПа, для стали $R_m = 480$ МПа.
5. Допуск параллельности плоскостей Б и Г — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.
6. Технические условия — по ГОСТ 13130—83.
7. Маркировать: условное обозначение плиты без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку наносить электрохимическим или электронским способом. Допускается маркировать на бирке для партии.