



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 СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

К

GOST
СТД

ГОСТ 18717-73, Плиты для сменных разделительных штампов листовой штамповки (заготовки). Конструкция и размеры
Plates for interchangeable sheet stamping cutting dies (blanks). Construction and dimensions

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

ПЛИТЫ И КОЛОНКИ ДЛЯ СМЕННЫХ
РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

ГОСТ 18717-73—ГОСТ 18719-73

Издание официальное

МОСКВА — 1985

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДЛЯ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ
ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ
(ЗАГОТОВКИ)ГОСТ
18717-73*

Конструкция и размеры

Plates for changeable sheet stamping cutting
dies (blanks).
Construction and dimensions

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.

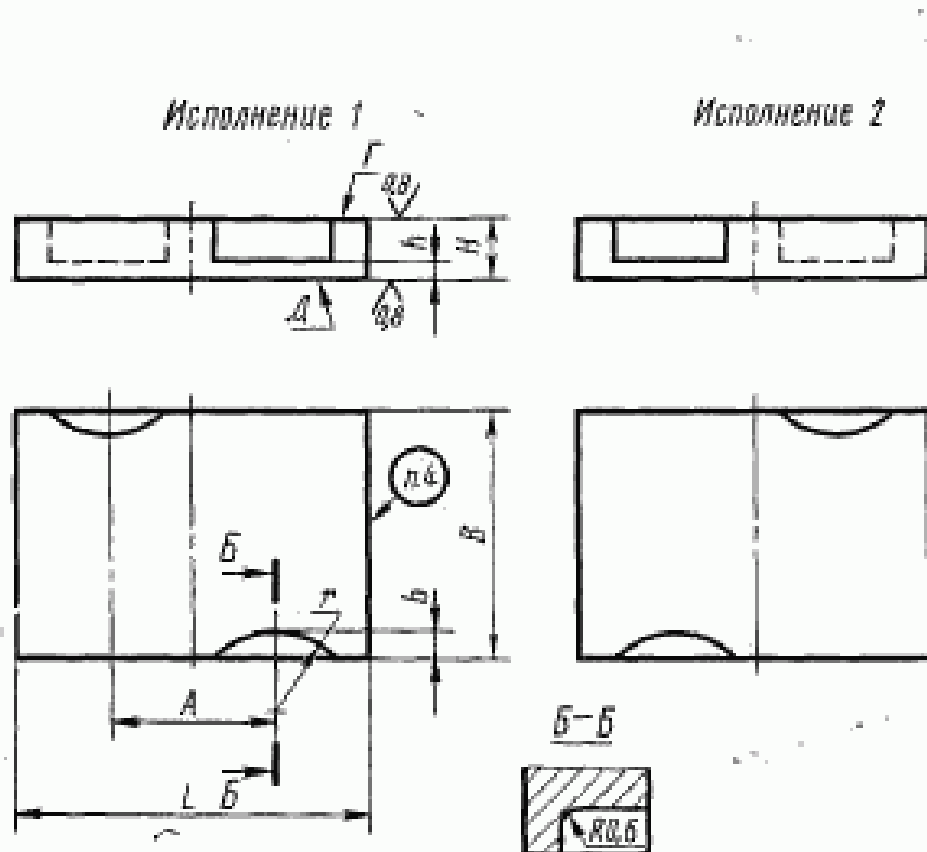
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (май 1985 г.) с Изменением № 1, 2, утвержденными
в мае 1981 г., декабре 1983 г., (ИУС 8-81, 3-84)

2-102

3



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение плиты	Применяемость	Исполнение	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		A (пред. откл. $\pm 0,28$)	b	r	h	Масса, кг
						на длине L	на ширине B					
1025-1581		1	80	63	20	0,010	0,006	14	6	32	8	0,71
1025-1582		2			25							0,89
1025-1583		1			20							0,90
1025-1584		2			25							1,14
1025-1585		1	100	80	20	0,010	0,010	30	6	32	8	1,22
1025-1586		2			25							1,52
1025-1587		1			20							
1025-1588		2			25							
1025-1589		1	80	63	20	0,010	0,006	14	6	32	8	0,71
1025-1591		2			25							0,89
1025-1592		1			20							0,90
1025-1593		2			25							1,14

Размеры в мм

Продолжение табл. 1

Обозначение плиты	Примечание	Исполнение	L	B	H	Неспараллель- ность поверхности Г и Д, не более		А (пред. сткл. ±0,28)	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										
1025-1596		1			25							1,91
1025-1597		2										
1025-1598		1	140		20							1,72
1025-1599		2										
1025-1601		1										2,15
1025-1602		2										
1025-1603		1	125			0,010						2,39
1025-1604		2										
1025-1605		1										2,69
1025-1606		2										
1025-1607		1	140	100	25	0,016		60	8			3,08
1025-1608		2										
1025-1609		1										3,47
1025-1611		2										
1025-1612		1	160								36	3,87
1025-1613		2										
1025-1614		1			32							4,94
1025-1615		2										
1025-1616		1	180	125	25	0,016		80	9			4,34
1025-1617		2										
1025-1618		1			32							5,57
1025-1619		2										
1025-1621		1	200		25	0,025						4,83
1025-1622		2										
1025-1623		1			32							6,20
1025-1624		2										

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

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение плиты	Применяе- мость	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		А (пред. откл. ±0,38)	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				25				8,64		
1025-1637		32		11,04						
1025-1638		250	180	25			0,040	0,025	130	8,68
1025-1639				32						11,09
1025-1641		280		25						9,74
1025-1642				32						12,45
1025-1643		320	200	25	0,025	0,025			11,15	
1025-1644				32					12,26	
1025-1645		280		40					13,86	
1025-1646				32					17,30	
1025-1647		320	40	0,040	0,025	15,87				
1025-1648										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).

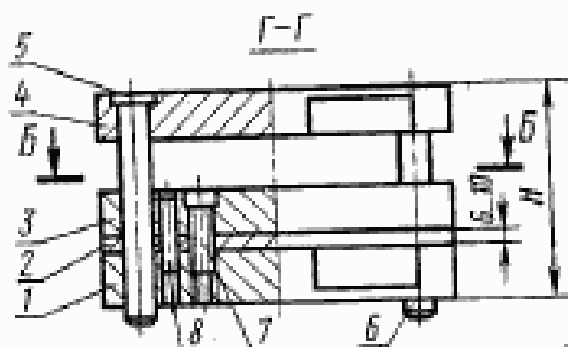
3. Технические требования — по ГОСТ 15863—81.

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

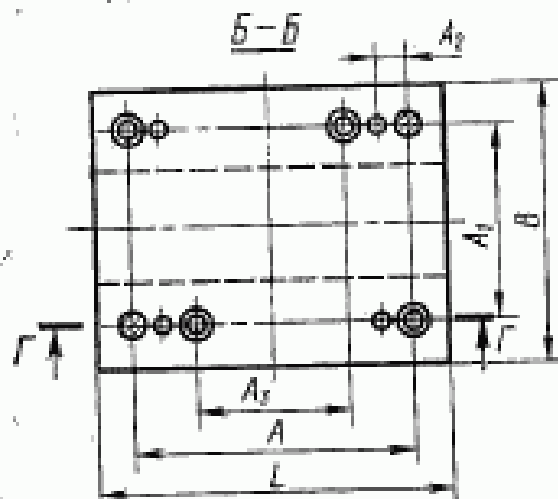
5. Конструкция и размеры пакетов сменных разделительных штампов приведены в рекомендуемых приложениях 1, 2 и 3.

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

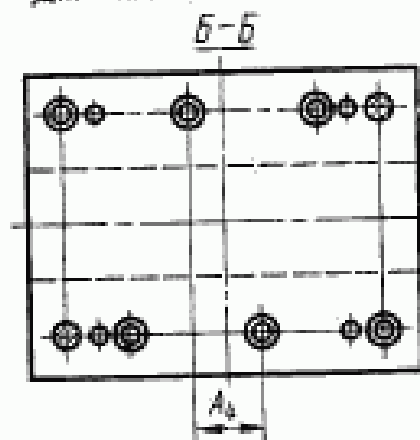


Таблица 1

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			108			70		
160	125	110	138	88	18	42	22	
180			168			70		
200			168	102		32		
220			185	75		50		
250	140	115	218	108	20	145	40	
220			180			90		
250			205			170		55
280			240			140		
250	160	130	210	140	20	140	36	
280			240			170		
320			280			210		
280			240			160		40
320	280	200						

Таблица 2

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Пластина направ- ляющая Кол. 2	Дет. 3. Сменный Кол. 1 (Заготовка — плата по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Пуансоно- держатель Кол. 1	Дет. 5, Кол. 1		Дет. 6, Кол. 1	Дет. 7. Витл по ГОСТ 11738—84	Дет. 8. Шуффт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4
						Колодка по ГОСТ 18718—73				
Обозначение заготовки						Обозначение детали			Колече- ство	Обозначе- ние детали
L	B	H								
80	63	92	1025-1583	1025-0627	1025-1582	1030-3005	1030-3012	M6×30,66	4	6m6×36
100			1025-1587	1025-0635	1025-1586					
125	80		1025-1592	1025-0659	1025-1591	1030-3016	1030-3021	M8×30,66	6	8m6×40
140			1025-1596	1025-0666	1025-1595					
125	100	102	1025-1601	1025-0675	1025-1599	1030-3023	1030-3027	M10×35,66	4	
140			1025-1603	1025-0703	1025-1604					
160	125	110	1025-1605	1025-0712	1025-1606	1025-0786	1025-1622			
180			1025-1607	1025-0721	1025-1608					
160	180		1025-1609	1025-0730	1025-1611	1025-0766	1025-1613			
180			1025-1614	1025-0766	1025-1617					
200			1025-1618	1025-0775	1025-1617	1025-0786	1025-1622			
			1025-1623	1025-0786	1025-1622					

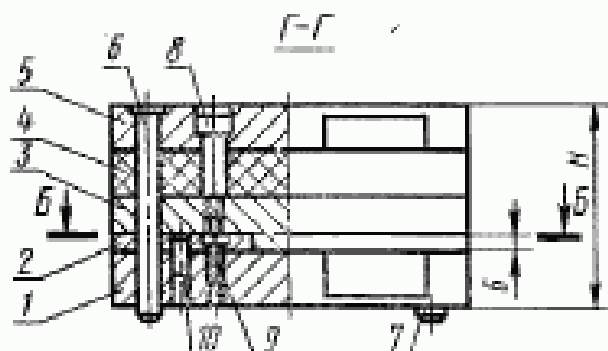
Продолжение табл. 2

Размеры в мм

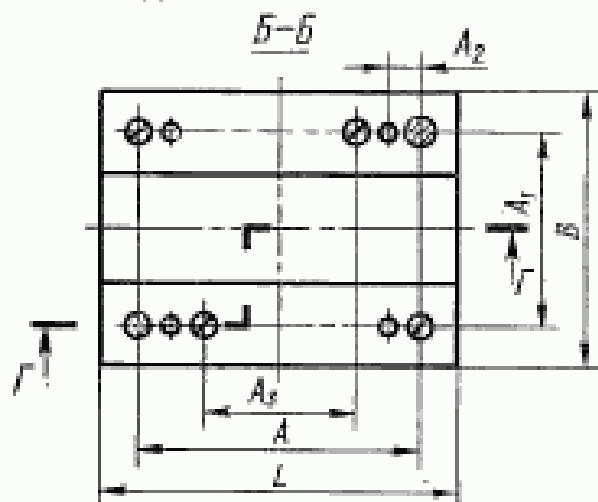
Основной размер пакета		Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направляющая Кол. 2	Дет. 3. Сменная Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Пуансоно- держатель Кол. 1	Дет. 5. Кол. 1	Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Внут по ГОСТ 11738—84	Дет. 8. Штафт по ГОСТ 3198—70 Кол. 4		
										Обозначение заготовки	
L	B	H									
200	140	110	1025-1626	—	1025-0852	1025-1625	1030-3023	1030-3027	M12×35.66	6	10m6×40
220			1025-1628		1025-0863	1025-1627					
250			1025-1631		1025-0874	1025-1629					
220	1025-1633	1025-0929	1025-1632								
250	1025-1635	1025-0940	1025-1634		1030-3027	1030-3038					
280	1025-1637	1025-0951	1025-1636								
250	1025-1639	1025-1007	1025-1638								
280	1025-1642	1025-1018	1025-1641		1030-3029	1030-3041					
320	1025-1644	1025-1031	1025-1643								
280	1025-1646	1025-1090	1025-1645								
320	200	130	1025-1648		1025-1103	1030-3034	1030-3045			M12×40.66	10m6×45

Примечание. Колонки (дет. 5 и 6) и штафты (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



Для пакетов с L свыше 160 мм

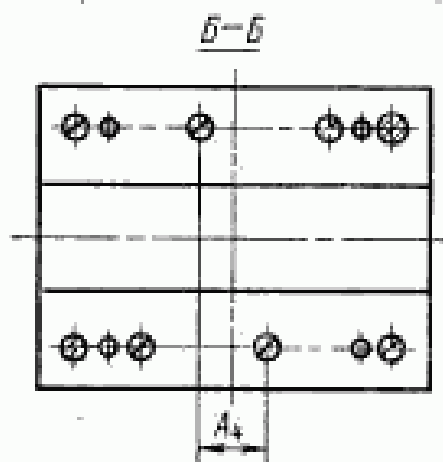


Таблица 1

мм

Основной размер пакета			A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄		
L	B	H	Пред. откл. ±0,16						
80	63	84	60	40	10	20	—		
100			80			40			
125	80	89	100	60	14	20			
140			120			40			
125	100	99	92	72	16	60			
140			112			32			
160			142			48			
180			108			70			
160	125	106	138	88	18	42	—		
180			168			70			
200	140		185	108		102	32		
220			218			75	50		
250	160		180	125		145	40		
220			205			90	55		
250	180	113	240			140	170	36	
280			210				140		
280			240	170					
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, Пластина направляющая Код. 2	Дет. 3, Приниматель-съемник Код. 1 (Заготовки-листы по ГОСТ 15831—81)	Дет. 4, Прокладка Код. 1	Дет. 5, Пунктир- жестель Код. 1
L	B	H	Обозначение в размер заготовки			
80	63	84	1025-1583	1025-0628	80×63×20	1025-1582
			1025-1587	1025-0636	100×63×20	1025-1586
100	80	89	1025-1592	1025-0660	100×80×25	1025-1591
			1025-1595	1025-0667	125×80×25	1025-1595
125			1025-1601	1025-0676	140×80×25	1025-1599
			1025-1603	1025-0704	125×100×25	1025-1604
140	100	99	1025-1605	1025-0713	140×100×25	1025-1606
			1025-1607	1025-0722	160×100×25	1025-1608
160			1025-1609	1025-0731	180×100×25	1025-1611
			1025-1614	1025-0767	160×125×25	1025-1613
180	125	106	1025-1618	1025-0776	180×125×25	1025-1617
			1025-1623	1025-0787	200×125×25	1025-1622

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 6 Кол. 1		Дет. 7. Кол. 1		Дет. 8, Вент		Дет. 9, Вент по ГОСТ 1491—80		Дет. 10, Плита по ГОСТ 3198—70 Кол. 4	
		Колонка по ГОСТ 18718—73									
L	B	H	Обозначение детали			Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали		
80	63	84	1030-3003	1030-3009	1092-2082/025 ГОСТ 18787—80	4	M5×14,65	4		6Г×16	
					1092-2082/030 ГОСТ 18787—80						
100	80	89	1030-3005	1030-3012	1092-2053/030 ГОСТ 18786—80						6
125											
140	100	99	1030-3016	1030-3021	1092-2053/030 ГОСТ 18786—80	4		4			
125											
140	125	106	1030-3023	1030-3027							6
160											
180	125	106				6		6			
160											
180	125	106									6
200											

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Пластина направляющая Кол. 2	Дет. 3. Прижим-стопорный Кол. 1 (Заготовки—пластины по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Прокладка Кол. 1	Дет. 5. Пуассоньер- жатель Кол. 1	
L	B						
Обозначение и размер заготовки							
200	140	106	—	1025-1626	200×140×25	1025-1625	
220				1025-1628	220×140×25	1025-1627	
250				1025-1631	250×140×25	1025-1629	
220	1025-1633			220×160×25	1025-1632		
250	1025-1635			250×160×25	1025-1634		
280	1025-1637			280×160×25	1025-1636		
250	180	113		1025-1639	250×180×25	1025-1638	
280				1025-1642	280×180×25	1025-1641	
320				1025-1644	320×180×25	1025-1643	
280	200	128		1025-1646	280×200×25	1025-1645	
320				1025-1648	320×200×25	1025-1647	

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

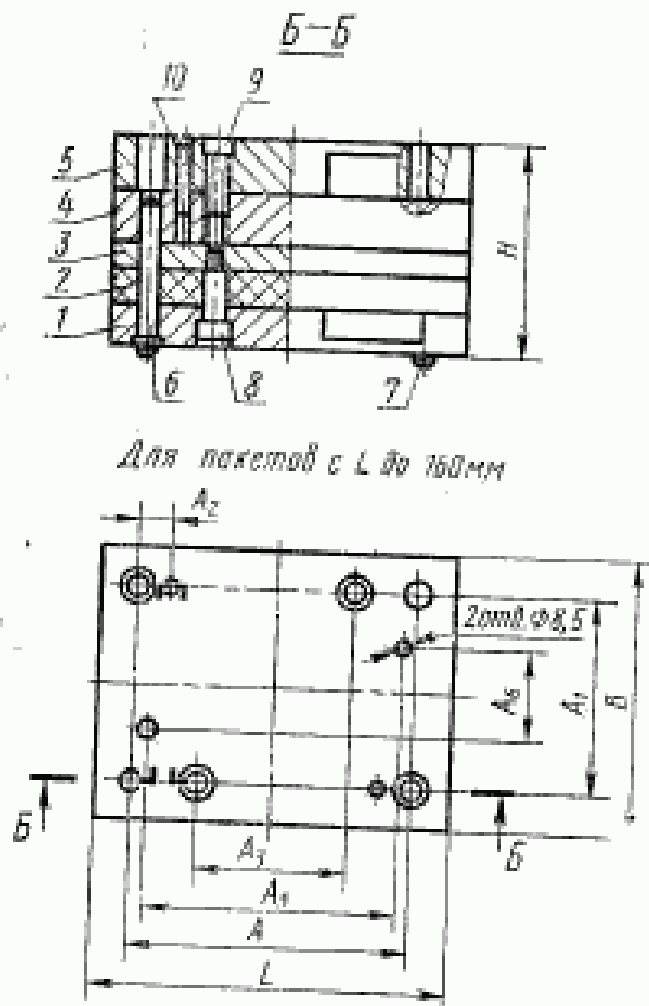
Основной размер пакета			Дет. 6 Кол. 1		Дет. 7. Кол. 1		Дет. 8, Винт		Дет. 9, Винт по ГОСТ 1491—80		Дет. 10, Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4	
			Колодки по ГОСТ 18718—73									
L	B	H	Обозначение детали				Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали		
200	140	106	1030-3023	1030-3027		1092-2055/030 ГОСТ 18786—80		6	M5×14.66	6	8Г×20	
220												
250												
220	160		1030-3027	1030-3038								
250												
280												
250	180	113	1030-3029	1030-3041		1092-2057/030 ГОСТ 18786—80						
280												
320												
280	200	128	1030-3034	1030-3045								
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).

Приложение 1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ СОВМЕЩЕННОГО ДЕЙСТВИЯ



Для пакетов с L свыше 160 мм

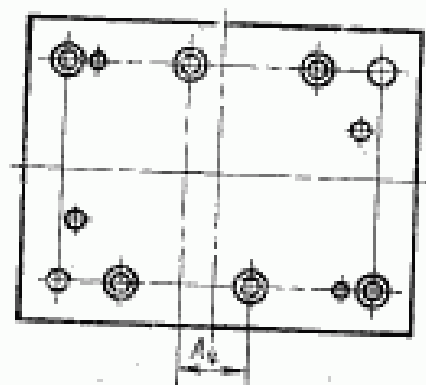


Таблица 1

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	40	—	70	30	
140			120			60				
125	100	111	92	72	16	32	22	100	30	
140			112			48				
160			142			70				
180			108			42				
160	125	115	138	88		70	32	110	40	
180			168			102				
200	140	122	185	108		75	50	140	50	
220			218			145				40
250			180			90				55
220	160		205	125	18	170	36	160	60	
250			240			210				
280	180	126	210	140		140	36	160	60	
250			240			170				
280			280			210				
320	200	140	240	160	20	160	40	210	90	
280			280			200				

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Таблица 2

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 1. Пуансономер- жестель Кол. 1	Дет. 2. Прокладка Кол. 1	Дет. 3. Съемник (Заготовка — плата по ГОСТ 15861—80)	Дет. 4. Матрица Кол. 1 (Заготовка — плата по ГОСТ 15861—80)	Дет. 5. Пуансономер- жестель Кол. 1
L	B	H	Обозначение и размер заготовки			
80	63	85	1025-1581	80×60×20	1025-0625	1025-0627
			1025-1585	100×60×20	1025-0633	1025-0635
100	80	91	1025-1589	100×80×20	1025-0658	1025-0660
125			1025-1594	125×80×20	1025-0665	1025-0667
140			1025-1598	140×80×20	1025-0674	1025-0676
125			1025-1603	125×100×25	1025-0701	1025-0704
140	100	111	1025-1605	140×100×25	1025-0710	1025-0713
160			1025-1607	160×100×25	1025-0719	1025-0722
180			1025-1609	180×100×25	1025-0728	1025-0731
160			1025-1612	160×125×25	1025-0765	1025-0767
180	125	115	1025-1616	180×125×25	1025-0774	1025-0776
200			1025-1621	200×125×25	1025-0785	1025-0787
						1025-1622

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 4, Ком. 1	Дет. 7, Ком. 1	Дет. 8, Валт		Дет. 9, Валт по ГОСТ 11738—84		Дет. 10, Штаф по ГОСТ 3128—70 Ком. 2
L	B	H	Колонка по ГОСТ 18719—73		Обозначение детали		Обозначение детали	Количество деталей	Обозначение детали
			1030-3053	1030-3052	1092-2082/025 ГОСТ 18787—80	1030-3054	M6×25,66	4	
80	63	85							6Г×30
100									
125	80	91	1030-3055		1092-2053/025 ГОСТ 18786—80		M8×25,66	4	
140									
125									
140	100	111	1030-3068	1030-3075	1092-2053/030 ГОСТ 18786—80		M10×30,66		8Г×36
160									
180								6	
160								4	
180	125	115	1030-3077	1030-3084				6	
200									

Продолжение табл. 2

Размеры мм

Основной размер пакета		Дет. 1. Пуансоподер- жатель Кол. 1	Дет. 2. Прокладка Кол. 1	Дет. 3. Сымак Кол. 1 (Заготовка — плата по ГОСТ 15861—80)	Дет. 4. Матрица Кол. 1 (Заготовка — плата по ГОСТ 15861—80)	Дет. 5. Пуансоподер- жатель Кол. 1
200	140	122	1025-1625	200×140×25	1025-0851	1025-1625
220			1025-1627	220×140×25	1025-0862	1025-1627
250			1025-1629	250×140×25	1025-0873	1025-1629
220	160	126	1025-1632	220×160×25	1025-0928	1025-1632
250			1025-1634	250×160×25	1025-0939	1025-1634
280			1025-1636	280×160×25	1025-0950	1025-1636
250	180	126	1025-1638	250×180×25	1025-1006	1025-1638
280			1025-1641	280×180×25	1025-1017	1025-1641
320			1025-1643	320×180×25	1025-1030	1025-1643
280	200	140	1025-1645	280×200×25	1025-1089	1025-1645
320			1025-1647	320×200×25	1025-1102	1025-1647

Продолжение табл. 2

Размеры в мм										
Основной размер пакета		Дет. 6. Кол. 1		Дет. 7. Кол. 1		Дет. 8. Виды		Дет. 9. Виды по ГОСТ 11738—84		Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 2
		Коды по ГОСТ 18719—73					Количество	Обозначение деталей	Количество	Обозначение деталей
		Обозначение детали								
L	B	H	1030-3079	1030-3086	1030-3095	1092-2055/030 ГОСТ 18786—80	6	M12×30.66	6	10Г×40
200	140	122								
220										
250										
220	160	126	1030-3086	1030-3088	1030-3097					
250										
280										
250	180	126	1030-3088	1030-3091	1030-3099					
280										
320										
280	200	140	1030-3091	1030-3099		1092-2057/030 ГОСТ 18786—80		M12×40.66		10Г×45
320										

Примечания:

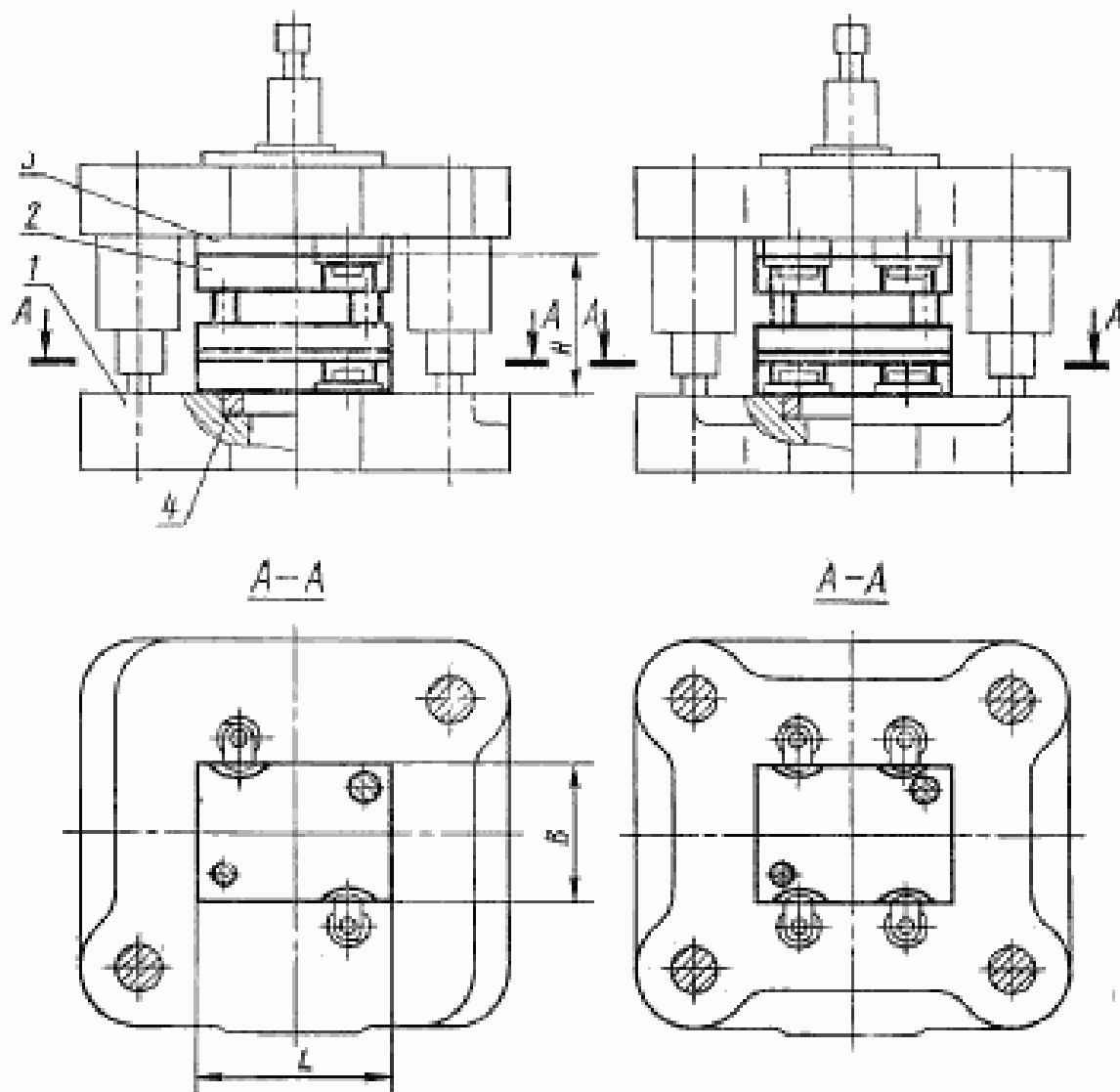
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338—77.
2. Коды по ГОСТ 18719—73 (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуются устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

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 — втулка подкладная по ГОСТ 17670—72; 4 — вкладыш по ГОСТ 17665—72 или ГОСТ 17669—72.

Обозначение блока по ГОСТ 17662—72, ГОСТ 17663—72	Основной размер ($L \times B \times H$) 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.