

**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
тановлен

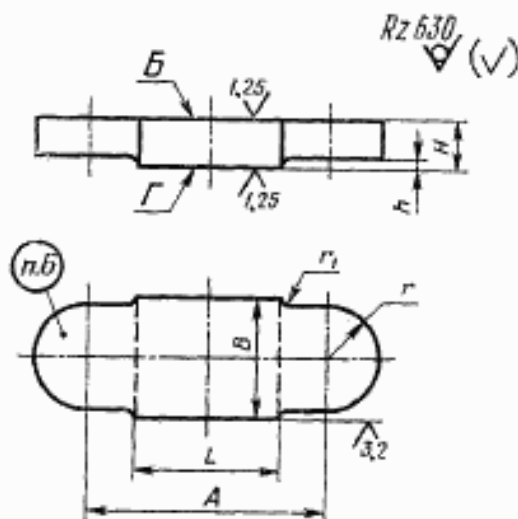
с 01.07

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки промежуточных плит из чугуноного
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
в таблице.



Издание официальное



Перепечатка воспрещается

Размеры, мм

Обозначение промежуточной плиты	Применение	Размеры рабочей плоскости		H	h	A	r	r ₁	Масса, не более
		L	B						
1022-5161		80	50	20	8	150	28	10	1,20
1022-5162									1,40
1022-5163		100	63			170	36		1,85
1022-5164		125				200			2,10
1022-5165		80	80			150			1,36
1022-5166		100				170			2,08
1022-5167		125				200	2,45		
1022-5168		160		250	45	16	3,30		
1022-5169		200		300			3,90		
1022-5171		100	100	200			2,93		
1022-5172		125		220			3,27		
1022-5173		160		250			3,50		
1022-5174		200		300			25	9	4,15
1022-5175		250		340					6,50
1022-5176		125	125	220					4,76
1022-5177		160		250					5,50
1022-5178		200		300	6,60				
1022-5179		250		340	45	25			7,65
1022-5181		320		420					9,40
1022-5182		160	160	250			6,55		
1022-5183		200		300			7,85		
1022-5184		250			360	56	25	12,95	
1022-5185		320		440	15,80				
1022-5186		400		530	19,00				
1022-5187		200	200	320	13,07				
1022-5188		250		360	15,30				
1022-5189		320		440	18,80				
1022-5191		400		530	65	40	23,74		
1022-5192		250	250	380			19,50		
1022-5193		320		440			23,50		
1022-5194		400		530	40	15	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—79.

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.