

ДЕРЖАТЕЛИ БУФЕРОВ С ПРОВАЛЬНЫМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

Конструкция и размеры

Buffer holders with body size hole for sheet
stamping dies. Design and dimensions

ОКП 39 6330

ГОСТ 22200—83

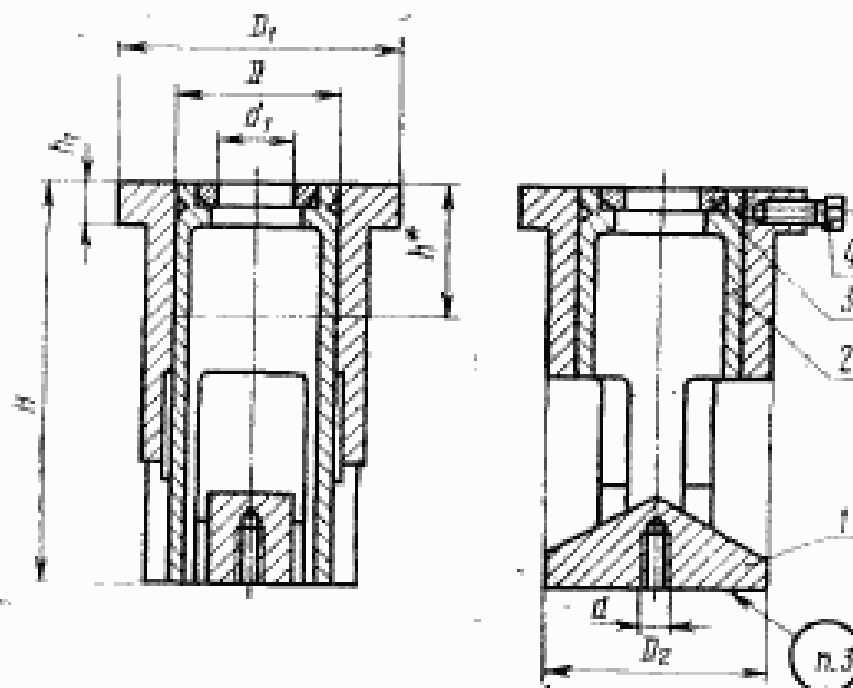
Взамен
ГОСТ 22200—76

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 января 1983 г. № 365 срок введения установлен

с 01.01.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры держателей должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2.



Размеры для справок

* h — рабочий ход

Черт. 1

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение держателя	Применение	D (поле допуска Н9/г9)	D_1 (поле допуска h9)	D_2	d	d_1	H (поле допуска h10)	h	h_1		Масса, кг, не более
									Номинал.	Пред. откл.	
1085-2921		38	70	49	M8	12	105	40	15	+0,40 +0,20	1,18
1085-2922					M10						1,17
1085-2923					M12						1,66
1085-2924		45	80	58	M16	20	115	50	20	+0,45 +0,25	1,65
1085-2925					M20						4,03
1085-2926					M24						4,01
1085-2927		63	110	78	M16	32	160	63	30	+0,45 +0,25	3,97
1085-2928					M20						6,65
1085-2929					M24						6,61
1085-2930		80	130	98	M20	45	185	80	40	+0,5 +0,3	6,56
1085-2931					M24						15,54
1085-2932					M30						15,49
1085-2933		110	170	138	M20	71	230	100	40	+0,5 +0,3	15,37
1085-2934					M24						38,37
1085-2935					M30						38,25
1085-2936		160	240	198	M24	100	295	125	40	+0,5 +0,3	37,84
1085-2937					M30						

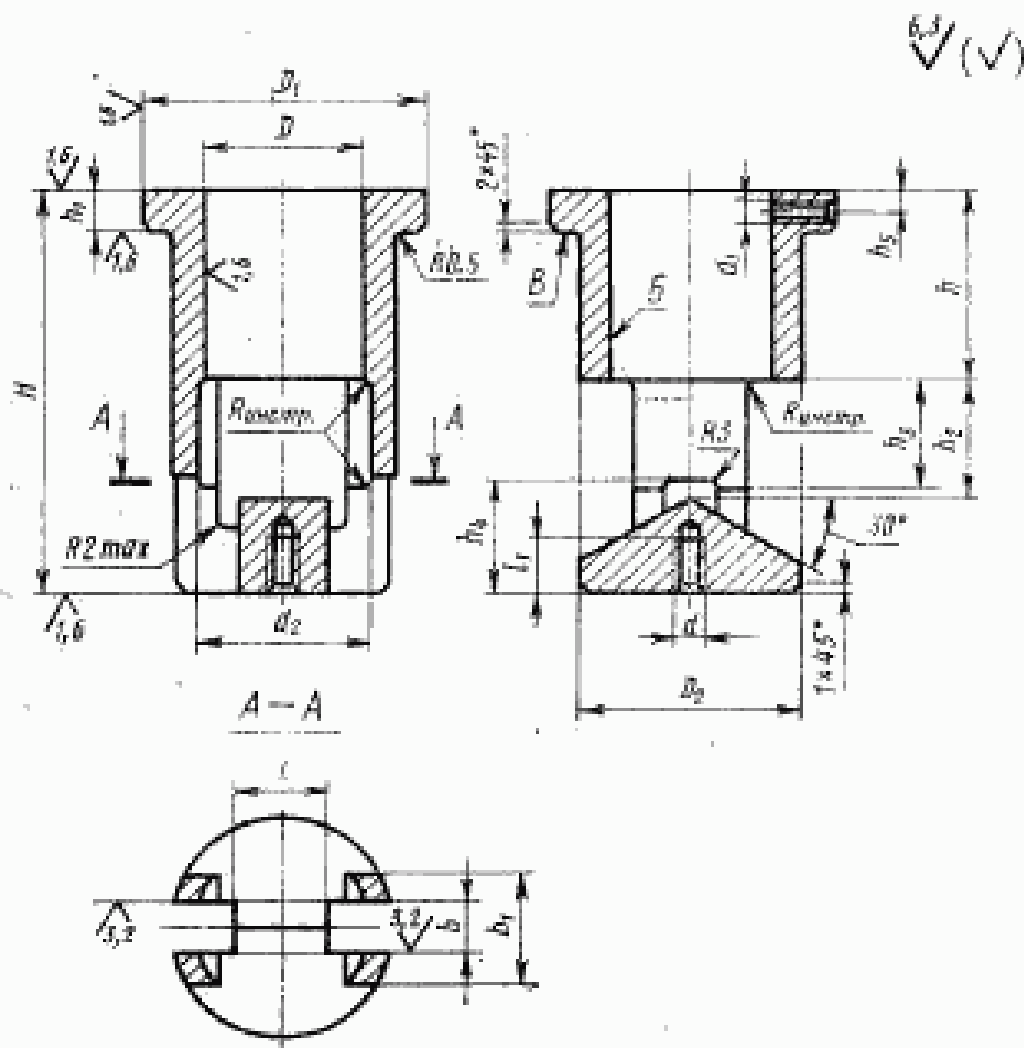
Пример условного обозначения держателя буфера с провальным отверстием размерами $D=38$ мм, $d=M8$:

Держатель 1085-2921 ГОСТ 22200—83

Таблица 2

Обозначение держателя	Пол. 1. Корпус Код. 1	Пол. 2. Выталкиватель Код. 1	Обозначения			Пол. 4. Вал по ГОСТ 1483-76 Код. 1	Пол. 5. Габар. по ГОСТ 916-70 Код. 1
			Пол. 3. Заглушка Код. 1				
1085-2921	1085-2921/001	1085-2921/002	1085-2921/003				
1085-2922	1085-2922/001					M6×30.48.05	M6.6.05
1085-2923	1085-2923/001	1085-2923/002	1085-2923/003				
1085-2924	1085-2924/001						
1085-2925	1085-2925/001	1085-2925/002	1085-2925/003				
1085-2926	1085-2926/001						
1085-2927	1085-2927/001					M8×40.48.05	M8.6.05
1085-2928	1085-2928/001						
1085-2929	1085-2929/001	1085-2928/002	1085-2928/003				
1085-2931	1085-2931/001						
1085-2932	1085-2932/001						
1085-2933	1085-2933/001	1085-2932/002	1085-2932/003				
1085-2934	1085-2934/001					M10×50.48.05	M10.6.05
1085-2935	1085-2935/001						
1085-2936	1085-2936/001	1085-2935/002	1085-2935/003				
1085-2937	1085-2937/001						

2. Технические условия — по ГОСТ 22202—83.
3. Маркировать: обозначение держателя, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.
4. Пример применения держателя буфера с провальным отверстием дан в справочном приложении.
5. Конструкция и размеры корпусов (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D (поле до- пуска Н9)	D ₂	d	d ₁	d ₂	H (поле до- пуска Н10)	h	h ₁		h ₂	h ₃	h ₄	h ₅	l	l ₁	b (поле до- пуска Н12)	b ₁	Масса, кг, не более
								Номинал	Паралл. откл.									
1085-2921/001	38	49	M8	M6	38,5	105	50	15	+0,40 +0,20	25	25	35	7	20	14	12	25	0,85
1085-2922/001			M10												16			0,83
1085-2923/001	45	58			45,5	115				30	30	40		25		16	30	1,23
1085-2924/001			M12												19			1,22
1085-2925/001																		3,03
1085-2926/001	63	78	M16		64,0	160	60			50	50	55	8	41	24	20	40	3,01
1085-2927/001			M20	M8				20							30			2,97
1085-2928/001			M16												24			4,81
1085-2929/001	80	98	M20		81,0	185	70		+0,45 +0,25	60	60	60	10	52	30	25	50	4,77
1085-2931/001			M24												34			4,72
1085-2932/001			M20												30			11,80
1085-2933/001	110	138	M24		111,0	230	75	30		85	70	90	14	74	34	35	80	11,75
1085-2934/001			M30	M10											42			11,63
1085-2935/001			M24												34			29,04
1085-2936/001	160	198	M30		161,0	295	85	40	+0,50 +0,30	120	80	135	18	110	42	40	100	28,92
1085-2937/001			M42												56			28,51

Пример условного обозначения корпуса размера-
ми $D=38$ мм, $d=M8$:

Корпус 1085-2921/001 ГОСТ 22200—83

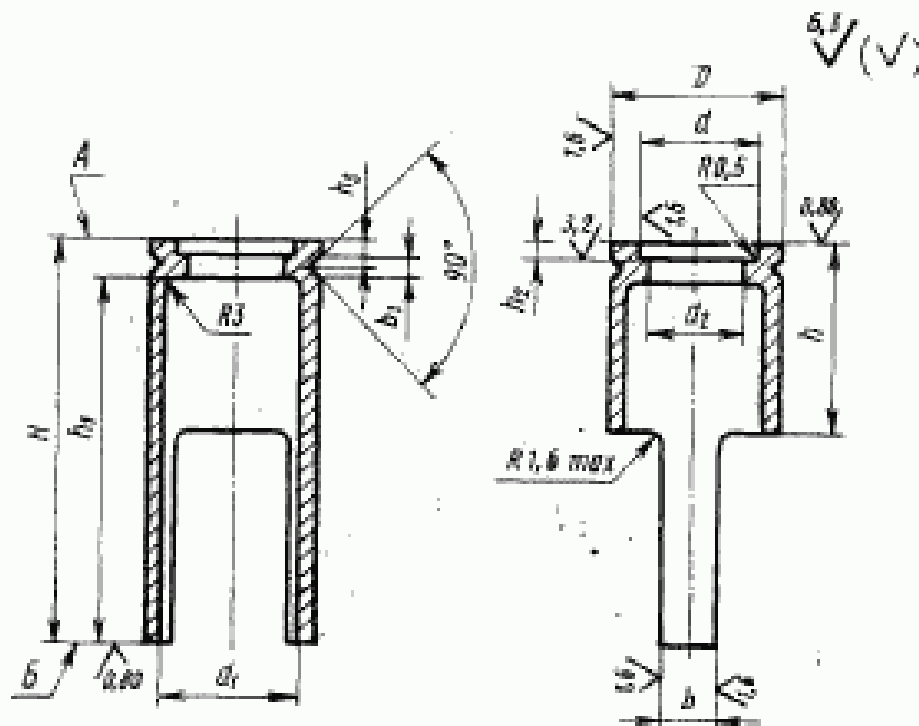
5.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71.

5.2. Твердость — HRC, 39,5...43,5.

5.3. Допуск перпендикулярности оси отверстия Б относительно поверхности В — по 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

5.4. Допуск симметричности пазов относительно оси отверстия диаметром D : Т 0,1 мм.

6. Конструкция и размеры выталкивателей (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Размеры в мм

Обозначение выталкивателя	D (поле допуска H8)	D ₁ (поле допуска h12)	d (поле допуска H7)	d ₁	d ₂ (поле допуска h10)	A	A ₁	A ₂ (поле допуска H8)	A ₃ (поле допуска d11)	B ₁ (поле допуска —0,6)	Масса, кг, не более
1085-2921/002	38	37,8	28	25	16	30	89	8	12	4	0,26
1085-2923/002	45	44,8	36	32	25	35	99		16		0,36
1085-2925/002	63	62,8	50	48	36	55	140	10	20	6	0,87
1085-2928/002	80	79,8	63	60	50	65	160	12	25		1,66
1085-2932/002	110	109,8	90	85	77	75	198	16	36	7	3,39
1085-2935/002	160	159,8	140	120	110	85	255		40		8,34

Пример условного обозначения выталкивателя размерами D=38 мм:

Выталкиватель 1085-2921/002 ГОСТ 22200—83

6.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71.

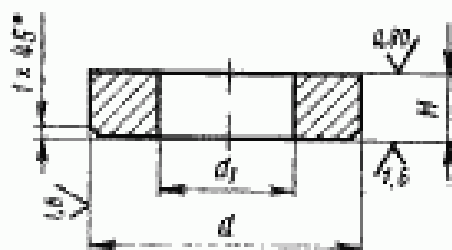
6.2. Твердость — HRC, 39,5 . . . 43,5.

6.3. Допуск параллельности поверхности A относительно поверхности B — по 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

6.4. Допуск симметричности ножек относительно общей оси поверхности — диаметром D: T0,08 мм.

7. Конструкция и размеры заглушек (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.

4,5
(✓)



Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение заглушки	d (поле допуска 16)	d_1	H (поле допуска 16)	Масса, кг, не более
1085-2921/003	28	12	8	0,04
1085-2923/003	36	20		0,05
1085-2925/003	50	32	10	0,10
1085-2928/003	63	45	12	0,15
1085-2932/003	90	71	16	0,31
1085-2935/003	140	100		0,95

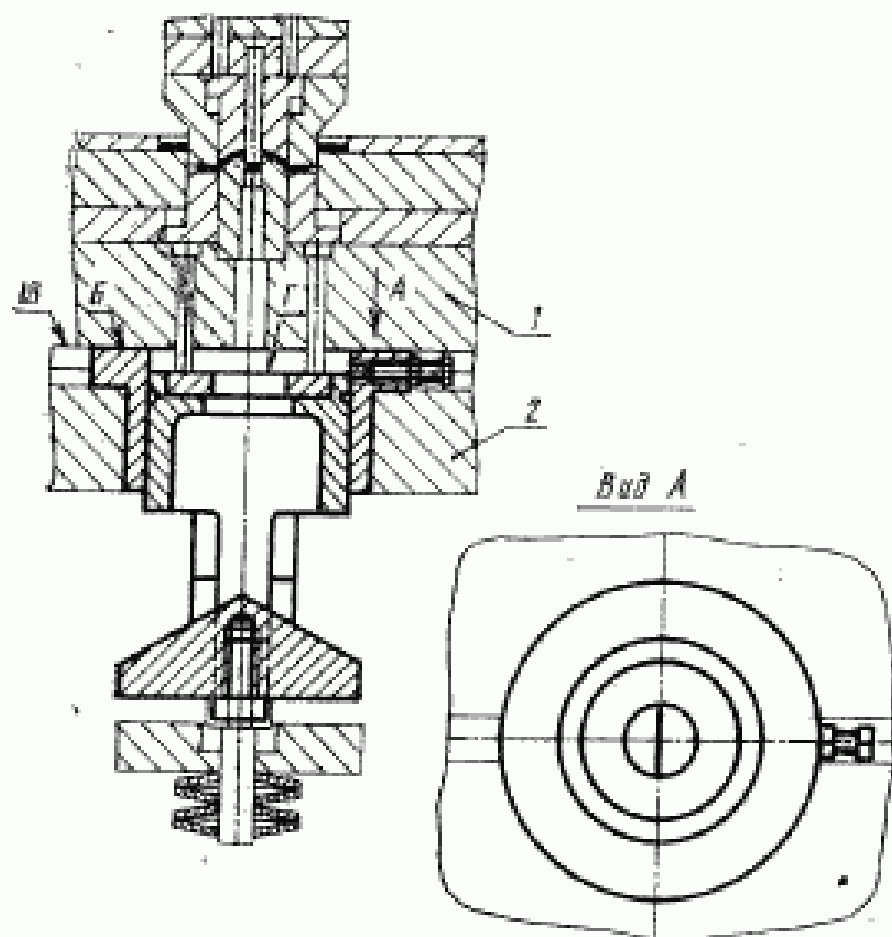
Пример условного обозначения заглушки размером $d=28$ мм:

Заглушка 1085-2921/003 ГОСТ 22200—83

7.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

7.2. Твердость — HRC₂ 41,5 . . . 46,5.

Пример применения держателя буфера с провальным отверстием для штампов листовой штамповки



1—нижняя плита штампа; 2—подштамповочная плита прессы

Поверхности Б, В, Г при верхнем положении выталкивателя должны быть в одной плоскости.