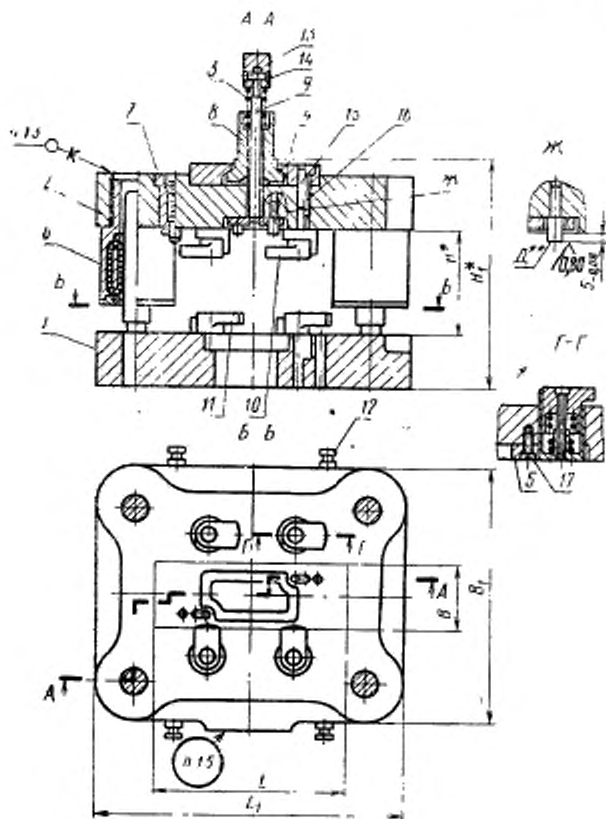


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**БЛОКИ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ
ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ С
ЧЕТЫРЬМЯ НАПРАВЛЯЮЩИМИ КОЛОНКАМИ****Конструкция и размеры****ГОСТ****17863—72***Units for changeable sheet stamping cutting dies
with four guide posts.
Construction and dimensionsПостановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров
СССР от 28 апреля 1972 г. № 885 срок введения установленс 01.07.73**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ БЛОКОВ**1.1. Конструкция и размеры блоков должны соответствовать
указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (март 1994 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными
в марте 1981 г. и сентябре 1986 г. (ИУС 6—81, 11—86).*



* Размеры для справок.

** Торцы D упоров (поз. 4) должны быть в одной плоскости.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение блоков	Примечание Мост	Размеры рабочих поверхностей		L_1	B_1	Расстояние при наклоне верхней плиты				Масса, кг
		L	B			H		H_1		
						наим.	макс.	наим.	макс.	
1005-0141		250	140	360	320	105	195	212	302	107,89
1005-0142			160	400	360		215	230	330	146,83
1005-0143		320	180	450	400	115	205		320	182,28
1005-0144			200		450		215	238	338	216,40

Пример условного обозначения блока размерами $L=250$ мм, $B=140$ мм:
Блок 1005-0141 ГОСТ 17663—72

Таблица 2

Обозначение блоков	Обозначения					
	Дет. 1. Плита нижняя (кол. 1)	Дет. 2. Плита верхняя (кол. 1)	Дет. 2. Пружина (кол. 1)	Дет. 4. Упор (кол. 4)	Дет. 5. Шпонка по ГОСТ 17662—72 (кол. 8)	Дет. 6. Направляющая шариковая по ГОСТ 17665—72 (кол. 4)
1005-0141	1005-0141/001	1005-0141/002	1005-0141/003	1005-0141/004		1030-2231
1005-0142	1005-0142/001	1005-0142/002			1005-0131/004	1030-2241
1005-0143	1005-0143/001	1005-0143/002		1005-0142/004		1030-2250
1005-0144	1005-0144/001	1005-0144/002				1030-2268

Продолжение табл. 2

Обозначения

Обозначение блоков	Дет. 7. Фиксатор по ГОСТ 17665—72 (кол. 2)	Дет. 8. Хвостовик по ГОСТ 16719—71 (кол. 1)	Дет. 5. Выталкиватель по ГОСТ 17666—72 (кол. 1)	Дет. 10. (кол. 4) Приказ по ГОСТ 17664—72	Дет. 11. (кол. 4)	Дет. 12. Шталь транс- портный по ГОСТ 18816—80 (4 шт.)
	1005-0141	1032-1416	1034-0782	1041-0633	1035-0267	1035-0265
1005-0142	1032-1417	1034-0785	1041-0638	1035-0268	1035-0266	
1005-0143			1041-0647	1035-0269	1035-0267	
1005-0144						

Продолжение табл. 2

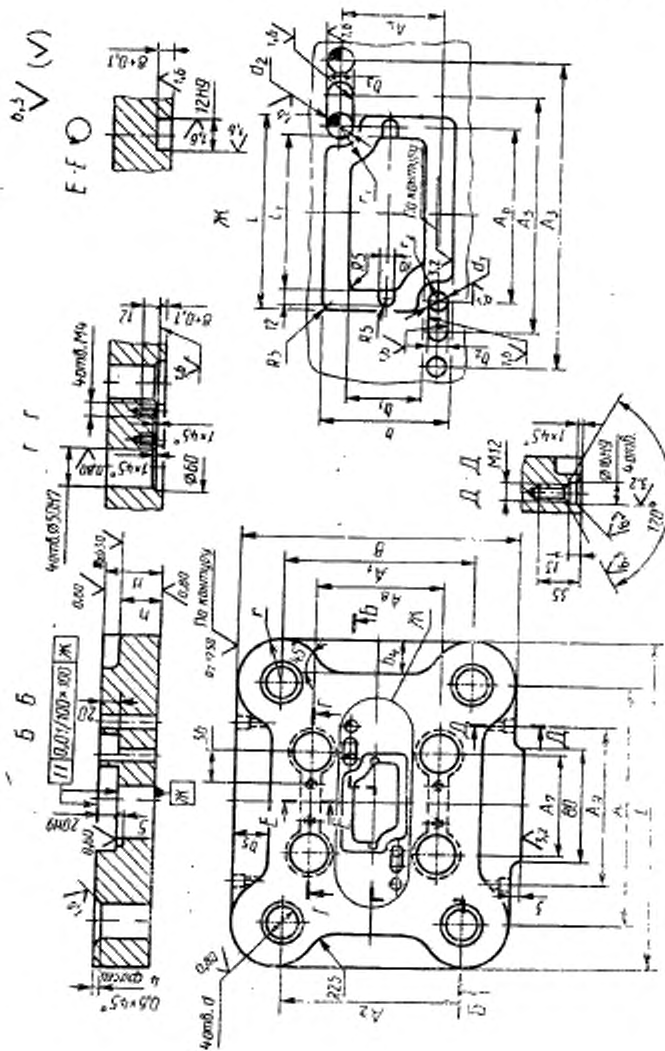
Обозначения

Обозначение блоков	Дет. 13. Наконечник по ГОСТ 17667—72 (кол. 1)	Дет. 14. Штифт по ГОСТ 10774—80 (кол. 1)	Дет. 15. Штифт по ГОСТ 3128—70 (кол. 2)	Дет. 16. Количество		Дет. 17. Выкат по ГОСТ 1491—80 (кол. 18)
				Выкат по ГОСТ 11738—84		
1005-0141	1034-0483	3п 9×20	8п6×32	M10—6g×20,88	4	B.M4—6g×12,66
1005-0142	1034-0484	3п 9×25		M10—6g×25,88	6	
1005-0143						
1005-0144						

- 1.2. Торцы штифта (поз. 14) развальцевать при сборке.
- 1.3. Состав эпоксидного клея — по ГОСТ 13130—83.
- 1.4. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.
- 1.5. Маркировать: обозначение блока, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.
- 1.6. Пример применения блоков сменных разделительных штампов приведен в приложении к ГОСТ 17662—72.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ НИЖНЕЙ ПЛИТЫ (Дет. 1)

- 2.1. Конструкция и размеры нижней плиты должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт 2

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение нижних плит	L	B	M	A	A ₁	A ₂	A ₃
				±0,16			A ₃
1005-0141/001	360	320	50	260	220	215	218
1005-0142/001	400	360	55	300	260	255	240
1005-0143/001	450	400		330	280	275	280
1005-0144/001		450	60		330	325	--

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение нижних плит	A ₄	A ₅	A ₆	A ₇	A ₈	A ₉	d _{Н17}
	±0,2			±0,28		A ₉	d _{Н17}
1005-0141/001	108	185	168	110	106	203	32
1005-0142/001	125	205	180	125	216	220	
1005-0143/001	140	240	210	130	236	250	36
1005-0144/001	160	280	240		256		40

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение нижних плит	a ₁		a ₂		b _{Н12}	b ₁	b ₂
	Номин.	Кол. отв.	Номин.	Кол. отв.			
1005-0141/001	12,5	2	14,5	2	125	85	12,5
1005-0142/001							
1005-0143/001	14,5	1	16,5	1	140	105	14,5
1005-0144/001							

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение нижних плит	b_1	b_4	b_5	t_{H12}	l_1	r
1005-0141/001	14,5	32	25	220	185	50
1005-0142/001			32	240	195	
1005-0143/001	16,5	40	40	260	230	60
1005-0144/001						

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение нижних плит	r_1	r_2	b	h_1	Масса, кг
1005-0141/001	22	11	32	18	29,74
1005-0142/001			36	22	43,28
1005-0143/001	26	12	40	25	52,91
1005-0144/001					67,11

Пример условного обозначения нижней плиты размерами $L=360$ мм, $B=320$ мм:

Плита нижняя 1005-0141/001 ГОСТ 17663—72

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Материал — сталь марки 40Л по ГОСТ 977—88.

2.3. Твердость — 30 . . . 34 HRC.

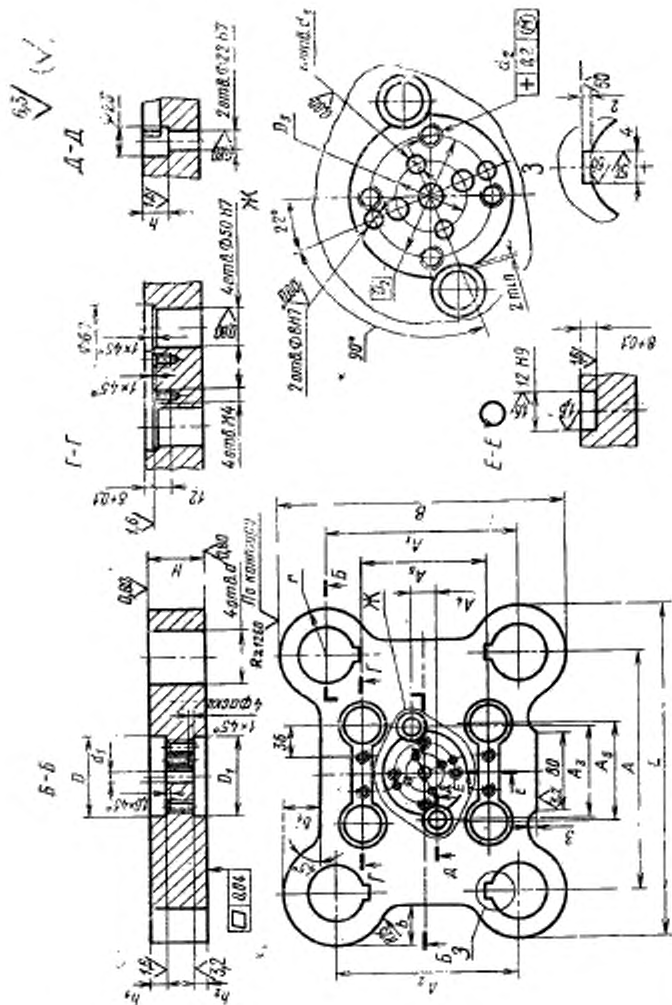
(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Неперпендикулярность оси отверстия d относительно поверхности J — не более 0,01 мм на длине 100 мм.

2.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВЕРХНЕЙ ПЛИТЫ (Дет. 2)

3.1. Конструкция и размеры верхней плиты должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



* Обработать по сопрягаемой детали.

Черт. 3

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение верхних плит	L	B	H	A	A ₁	A ₂	A ₃ ±0,2
				±0,16			
1005-0141/002	360	320	50	260	220	215	140
1005-0142/002	400	360	55	300	260	255	160
1005-0143/002	450	400	60	330	280	275	210
1005-0144/002		450			330	325	

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

Обозначение верхних плит	A ₁ ±0,2	A ₂	A ₃	d H11	d ₁	d ₂	
		±0,28				Номин.	Количество отверстий
1005-0141/002	50	110	196	50	13	M10	4
1005-0142/002	60	125	216		17		6
1005-0143/002		130	236	60			
1005-0144/002	90		256	65			

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

Обозначение верхних плит	d ₂ H7	D	D ₁	D ₂	D ₃	b	b ₁
1005-0141/002	8	125	105	102	60	32	25
1005-0142/002			130				32
1005-0143/002	10	140	115	115	71	40	40
1005-0144/002			145				*

Обозначение верхних плит	r	h	h_1	h_2	Масса, кг
1005-0141/002	50	19	16	13	28,65
1005-0142/002		11	18		39,81
1005-0143/002	60	16	20	17	50,27
1005-0144/002					62,56

Пример условного обозначения верхней плиты размерами $L=360$ мм, $B=320$ мм:

Плита верхняя 1005-0141/002 ГОСТ 17663—72

3.2. Материал — сталь марки 40Л по ГОСТ 977—88.

3.3. Твердость — 30 . . . 34 HRC.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

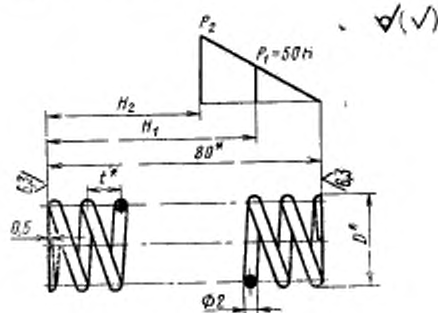
3.4. На образующей поверхности отверстия d должна быть винтовая канавка глубиной от 0,2 до 0,3 мм с шагом от 1,0 до 1,6 мм.

Угол профиля канавки от 60 до 90°.

3.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИНЫ (Дет. 3)

4.1. Конструкция и размеры пружины должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



* Размеры для справок.

Черт. 4

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение пружины	Номер пружины по ГОСТ 13766—86	D	t	R_p , кгс	H_1	H_2
1005-0141/003	356	17	4,2	8,0	71	64
1005-0142/003	337	21	5,6	6,4	57	51

Продолжение табл. 5

Размеры, мм

Обозначение пружины	Число рабочих витков n	Число витков полное n_1	Длина развернутой пружины L	Масса, кг
1005-0141/003	19,0	21	1008	0,024
1005-0142/003	14,2	16	973	0,023

Пример условного обозначения пружины размером $D=17$ мм:

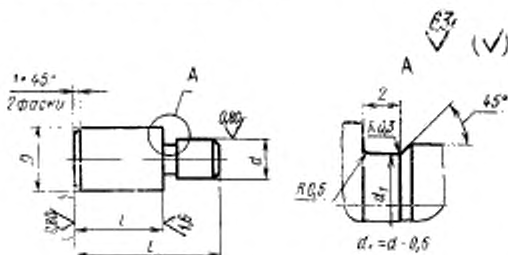
Пружина 1005-0141/003 ГОСТ 17663—72

4.2. Направление навивки — правое.

4.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ УПОРА (Дет. 4)

5.1. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.



Шероховатость поверхности в скобках — после сборки

Черт. 5

Размеры, мм

Обозначение упора	D	d л6	L	l +0,3 +0,2	Масса, кг
1005-0141/004	12	8	28	18	0,02
1005-0142/004	16	10	36	22	0,04

Пример условного обозначения упора размером $D=12$ мм:

Упор 1005-0141/004 ГОСТ 17663—72

5.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88.

5.3. Твердость — 30 . . . 34 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.4. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.