

Штампы для листовой штамповки
ПЛИТЫ-ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ШТАМПОВ
С ЧЕТЫРЬМЯ НАПРАВЛЯЮЩИМИ УЗЛАМИ

Конструкция и размеры

Sheet stamping dies.
Plates-blanks for dies with four guide assemblies.
Design and dimensions

ГОСТ
14677-83

(СТ СЭВ 3327-81)

Взамен
ГОСТ 14677-80

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 сентября 1983 г. № 4502 срок введения установлен с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки плит из чугуна и стального литья для штампов с четырьмя направляющими узлами.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3327-81.

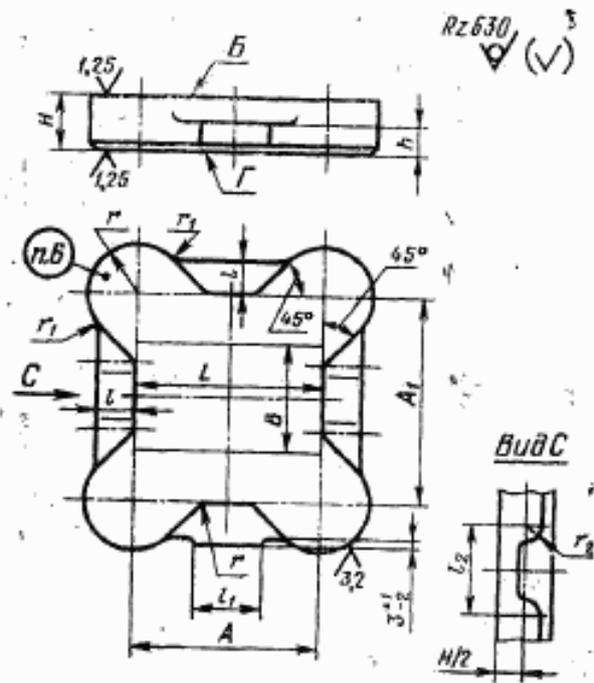
2. Заготовки плит для штампов с четырьмя направляющими узлами должны изготавливаться двух исполнений:

1 — без приливов;

2 — с приливами.

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

Исполнение 1



Черт. 1

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

Переиздание, Март 1986 г.

Размеры, мм

Обозначение плиты использования I	Примени- мость	Размеры рабочей плоскости		H	h	A	A ₁	t	t ₁	t ₂	r	r ₁	r ₂	Масса, кг, не более
		L	B											
1022-4851		160	160	40	25	160	250	40	80	160	45	16	18	22,70
1022-4852				50									22	27,61
1022-4853				56									25	30,65
1022-4854		200	160	40	25	200	250	40	80	160	45	16	18	26,20
1022-4855				50									22	31,90
1022-4856				56									25	35,35
1022-4857		250	160	45	25	250	250	40	80	160	56	25	22	41,35
1022-4858				56									25	50,12
1022-4859				63									25	55,54
1022-4861		320	200	45	25	320	280	40	100	180	56	25	22	49,10
1022-4862				56									25	62,74
1022-4863				63									25	65,86
1022-4864		400	200	45	25	400	250	40	100	180	56	25	22	57,94
1022-4865				56									25	70,10
1022-4866				63									25	77,66
1022-4867		200	200	45	25	200	250	40	100	180	56	25	22	39,23
1022-4868				56									25	47,54
1022-4869				63									25	52,66
1022-4871		250	200	45	25	250	250	40	100	180	56	25	22	45,45
1022-4872				56									25	55,10
1022-4873				63									25	60,98
1022-4874		320	200	50	25	320	320	40	100	180	56	25	22	60,05
1022-4875				56									25	65,50
1022-4876				63									25	72,58
1022-4877		400	200	50	25	400	250	40	100	180	56	25	22	76,10
1022-4878				56									25	84,10
1022-4879				63									25	93,12
1022-4881		500	250	71	25	500	250	40	100	180	56	25	32	104,35
1022-4882				56									25	99,53
1022-4883				71									32	123,25
1022-4884		250	250	50	25	250	250	40	100	180	56	25	22	62,15
1022-4885				56									25	68,75
1022-4886				63									25	76,10
1022-4887		320	250	71	25	320	380	40	100	180	56	25	32	85,40
1022-4888				50									22	73,50
1022-4889				56									25	81,26
1022-4891		320	250	63	25	320	380	40	100	180	56	25	32	89,97
1022-4892				71									32	100,81

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плиты исполнения	Применя- емость	Размеры рабочей плоскости		H	a	A	A ₁	r	r ₁	r ₂	r	r ₁	r ₂	Масса, кг, не более	
		L	B												
1022-4833				56										25	95,56
1022-4834		400		63		400									105,80
1022-4835			250	71			380			220				32	118,44
1022-4836				80											131,62
1022-4837		500		63	32	500					65	40		25	125,61
1022-4838				80										32	156,20
1022-4839				56										25	90,62
1022-4901		320		63		320	440			280					100,30
1022-4902				71										32	112,30
1022-4903				80											121,75
1022-4904				55										25	124,52
1022-4905		400	320	71		400								32	154,61
1022-4906				80											172,10
1022-4907				90				50						40	192,87
1022-4908				63			460			240				25	162,23
1022-4909		500		80		500								32	201,89
1022-4911				90										40	226,02
1022-4912		630		80		630								32	240,60
1022-4913				90										40	269,10
1022-4914				63							85	50		25	159,65
1022-4915		400		80		400			100					32	198,63
1022-4916				90										40	222,35
1022-4917			400	63	40		560			320				25	188,32
1022-4918		500		80		500								32	234,25
1022-4919				90										40	262,05
1022-4921		630		80		630								32	280,55
1022-4922				90										40	313,67
1022-4923		500		80		500	650							32	263,35
1022-4924				90											294,48
1022-4925		630	500			630				400					388,76
1022-4926				100			670								427,99
1022-4927		800		90		800									469,92
1022-4928				100											517,40
1022-4929		630		90		630					100	63	40		447,77
1022-4931				100				63							492,95
1022-4932		800	630			800	800			560					617,55
1022-4933				110											664,30
1022-4934		1000		100	50	1000									735,21
1022-4935				110											802,00

Пример условного обозначения плиты размерами $L=160$ мм, $B=160$ мм, $H=40$ мм, исполнения 1, из чугуна, повышенной точности:

Плита 1022-4851—16 ГОСТ 14677—83

То же, нормальной точности:

Плита 1022-4851—17 ГОСТ 14677—83

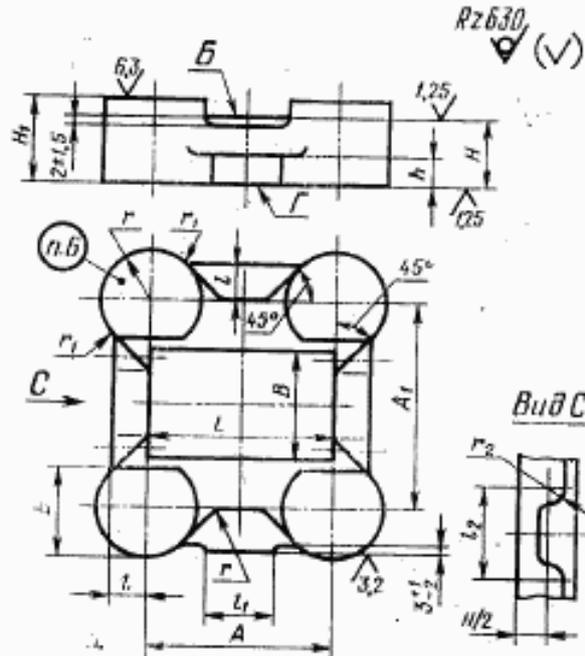
То же, из стали, повышенной точности:

Плита 1022-4851—26 ГОСТ 14677—83

То же, нормальной точности:

Плита 1022-4851—27 ГОСТ 14677—83

Исполнение 2



Черт. 2

Размеры, мм

Таблица 2

Обозначение плиты исполнения 2	Применя- емость	Размеры рабочей плоскости		B	H ₁	h	A	A ₁	b	l	l ₁	l ₂	r	r ₁	r ₂	Масса, кг, не более	
		L	B														
1022-4951		160	160	50	100	25	160	250	80	80	160	45	16	22	25	38,21	
1022-4952		200					200	250								36,50	
1022-4953		250					250	280								56,40	
1022-4954		320					320	320								65,71	
1022-4955		400					400	100								40	56
1022-4956		200	200	56	100	32	200	320	100	100	180	65	40	25	25	53,10	
1022-4957		250					250									320	61,30
1022-4958		320					320									320	71,77
1022-4959		400					400									160	92,56
1022-4961		500					500									115	50
1022-4962		250	250	56	100	32	250	380	115	50	220	65	40	25	25	77,20	
1022-4963		320					320									320	89,71

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение плиты исполнения 2	Пример смысла	Размеры рабочей плоскости		H	H ₁	a	A	A ₁	b	I	I ₁	I ₂	r	r ₁	r ₂	Масса, кг, не более
		L	B													
1022-4964		400	250	83	110	32	400	380	115	50	100	220	65	40	25	114,84
1022-4965		500					500									440
1022-4966		320	320	80	125	40	320	460	145	63	100	240	85	50	32	109,34
1022-4967		400					400									500
1022-4968		500	400	80	125	40	500	560	145	63	100	240	85	50	32	216,62
1022-4969		630					630									630
1022-4971		400	500	90	140	50	400	670	170	63	100	400	100	63	40	213,35
1022-4972		500					500									630
1022-4973		630	630	100	140	50	630	800	170	63	100	560	100	63	40	295,29
1022-4974		500					500									650
1022-4975		630	630	100	140	50	630	800	170	63	100	400	100	63	40	411,47
1022-4976		800					800									670
1022-4977		630	630	100	140	50	630	800	170	63	100	560	100	63	40	470,40
1022-4978		800					800									670
1022-4979		1000					1000									757,83

Пример условного обозначения плиты размерами $L=160$ мм, $B=160$ мм, исполнения 2, из чугуна повышенной точности:

Плита 1022-4951—16 ГОСТ 14677—83

То же, нормальной точности:

Плита 1022-4951—17 ГОСТ 14677—83

4. Материал плит исполнения 1 — чугун марки СЧ 25 по ГОСТ 1412—85 и сталь марки 30 Л по ГОСТ 977—75, для плит исполнения 2 — чугун марки СЧ 25 по ГОСТ 1412—85.

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 B и G :

для плит повышенной точности — по 6-й степени точности;

для плит нормальной точности — 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.