



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**ПЛИТЫ И КОЛОНКИ ДЛЯ СМЕННЫХ
РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ**

ГОСТ 18717-73—ГОСТ 18719-73

Издание официальное

Цена 10 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

К

**ПЛИТЫ И КОЛОНКИ ДЛЯ СМЕННЫХ
РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ**

ГОСТ 18717-73—ГОСТ 18719-73

Издание официальное

МОСКВА — 1985

**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

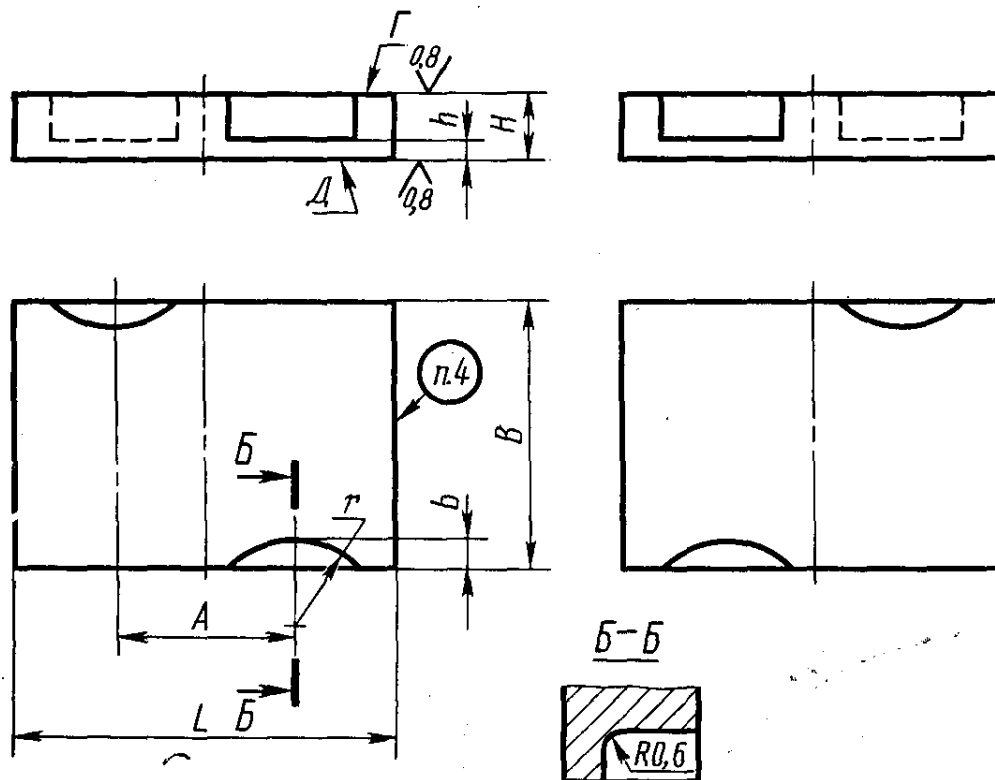
Перепечатка воспрещена

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

6,3
√
(M)

Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 1

Размеры в мм

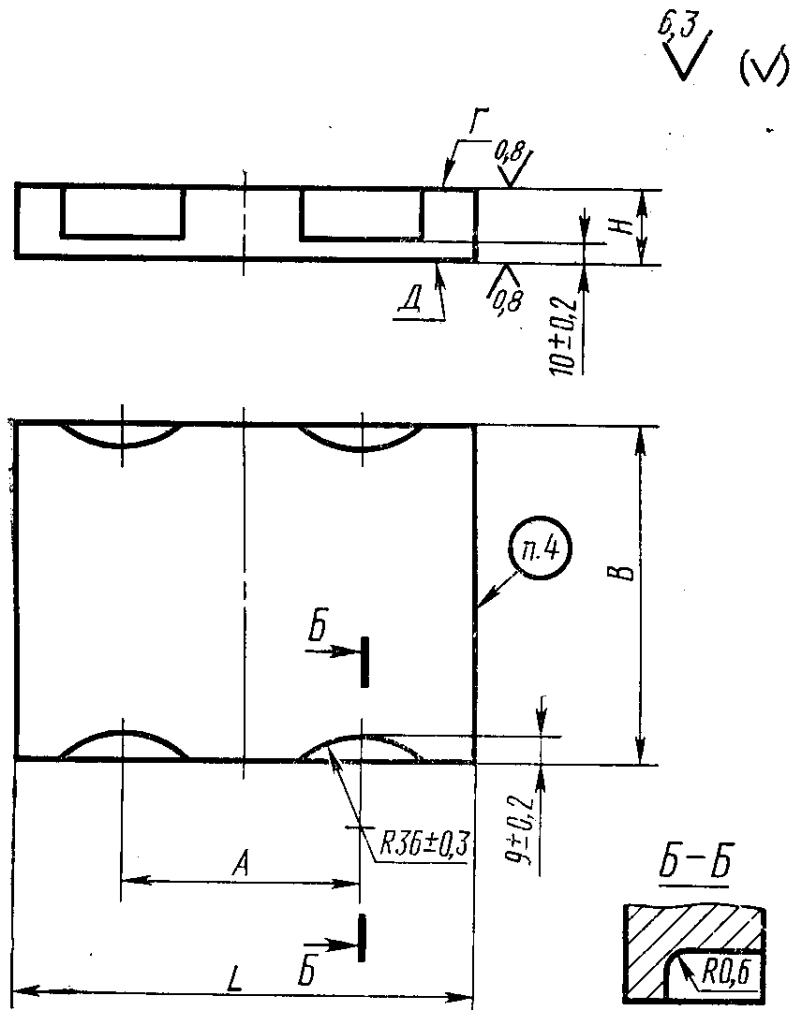
Таблица 1

Обозначение плиты	Применяемость	Исполнение	L	B	H	Непараллель- ность поверхности Г и Д, не более		А (пред. откл. ±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

Обозначение плиты	Применяемость	Исполнение	L	B	H	Непараллель- ность поверхности Г и Д, не более		А (пред. откл. ±0,28)	b	r	h	Масса, кг
						на длине L	на ширине B					
1025-1594		1	125	80	20							1,53
1025-1595		2										
1025-1596		1			25							1,91
1025-1597		2						30	6	32	8	
1025-1598		1	140		20							1,72
1025-1599		2										
1025-1601		1										2,15
1025-1602		2						0,010				
1025-1603		1	125									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									3,87
1025-1613		2								36	10	
1025-1614		1			32							4,94
1025-1615		2										
1025-1616		1	180	125	25							4,34
1025-1617		2						0,016	80	9		
1025-1618		1			32							5,57
1025-1619		2										
1025-1621		1	200		25							4,83
1025-1622		2				0,025						
1025-1623		1										6,20
1025-1624		2			32							

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение плиты	Применяе- мость	L	B	H	Непараллельность поверхности Γ и Δ , не более		A (пред. откл. $\pm 0,28$)	Масса, кг
					на длине L	на ширине B		
1025-1625		200	140	25	0,025	0,016	110	5,35
1025-1626				32				6,82
1025-1627		220		25				5,97
1025-1628				32				7,53
1025-1629		250	160	25	0,025	0,016	110	6,72
1025-1631				32				8,58
1025-1632		220		25			125	6,76
1025-1633				32				8,63

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение плиты	Применяе- мость	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		А (пред. откл. ±0,28)	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		280		25				8,64
1025-1637				32				11,04
1025-1638		250	180	25	0,040	0,016	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			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).

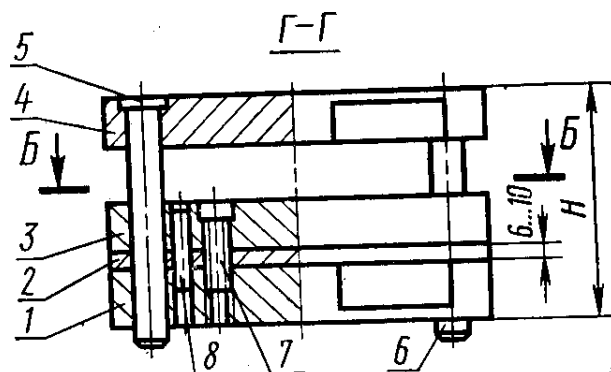
3. Технические требования — по ГОСТ 15863—81.

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

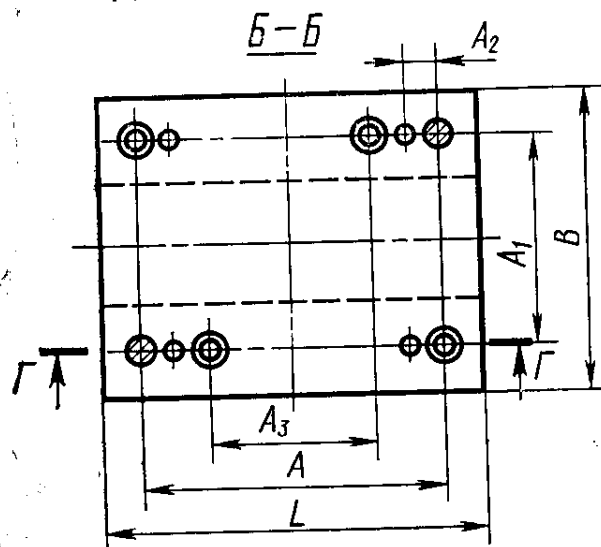
5. Конструкция и размеры пакетов сменных разделительных штампов приведены в рекомендуемых приложениях 1, 2 и 3.

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

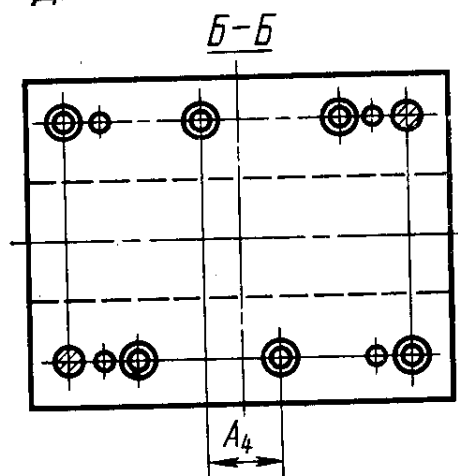


Таблица 1

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	92		72	16	60				
140		112				32				
160		142	48							
180		125	108			88	18	70		
160	138		42							
180	168		70							
200	168		102							
200	140	110	185	108	18	75	32			
220			218			102				
250			180			75	50			
220			205			145	40			
250	160	115	240	125	18	90	55			
280			210			170				
250			240			140				
280			280			170				
320	180	115	240	140	20	210	36			
280			240			160				
280			280			200				
320			280			200				
280	200	130	240	160	20	160	40			
320			280			200				

Таблица 2

Размеры в мм

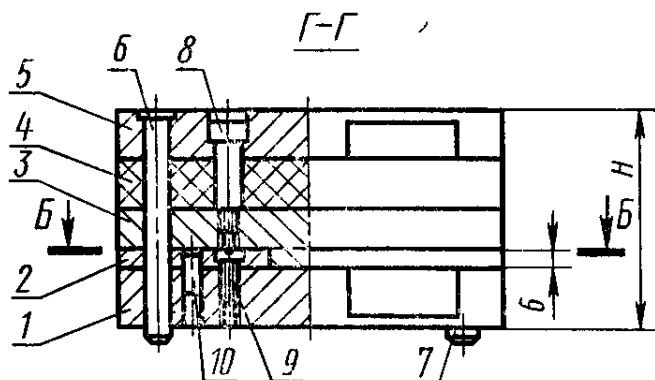
Основной размер пакета			Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направ- ляющая Кол. 2	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Пуансоно- держатель Кол. 1	Дет. 5. Кол. 1	Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Винт по ГОСТ 11738—84	Дет. 8. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4	
L	B	H									
Обозначение заготовки											
80	63	92	1025-1583	—	1025-0627	1025-1582	1030-3005	1030-3012	M6×30.66	4	6m6×36
100	80		1025-1587		1025-0635	1025-1586					
125			1025-1592		1025-0659	1025-1591					
140			1025-1596		1025-0666	1025-1595					
125	100	102	1025-1601	1025-0675	1025-1599	1030-3016	1030-3021	M8×30.66	6	8m6×40	
140			1025-1603	1025-0703	1025-1604						
160			1025-1605	1025-0712	1025-1606						
180			1025-1607	1025-0721	1025-1608						
160	125	110	1025-1609	1025-0730	1025-1611	1030-3023	1030-3027	M10×35.66	4	6	
180			1025-1614	1025-0766	1025-1613						
200			1025-1618	1025-0775	1025-1617						
			1025-1623	1025-0786	1025-1622						

Размеры в мм

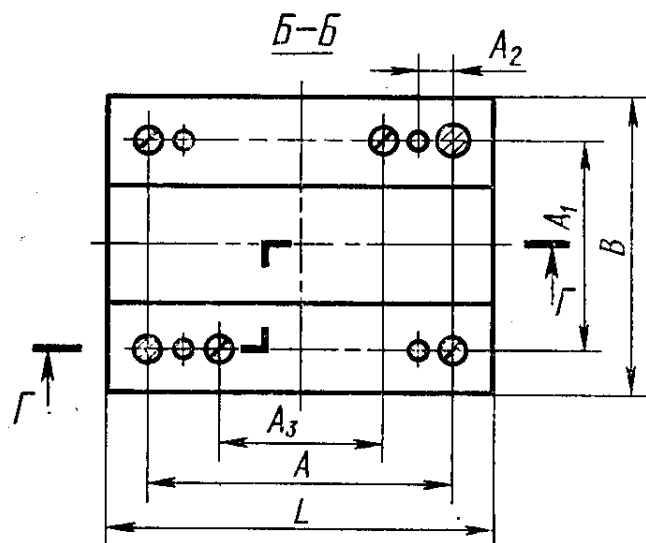
Основной размер пакета		Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направ- ляющая Кол. 2	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Пуансоно- держатель Кол. 1	Дет. 5. Кол. 1 Колонка по ГОСТ 18718—73	Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Винт по ГОСТ 11738—84	Дет. 8. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4	
L	B	H	Обозначение заготовки			Обозначение детали		Количе- ство	Обозначе- ние детали	
200	140	110	1025-1626	—	1025-0852	1025-1625	1030-3023	1030-3027	6	10m6×40
220			1025-1628		1025-0863	1025-1627				
250			1025-1631		1025-0874	1025-1629		M12×35.66		
220			1025-1633		1025-0929	1025-1632				
250	160		1025-1635	1025-0940	1025-1634	1030-3027	1030-3038			
280			1025-1637	1025-0951	1025-1636					
250	180	115	1025-1639	1025-1007	1025-1638	1030-3029	1030-3041		10m6×45	
280			1025-1642	1025-1018	1025-1641					
320	200	130	1025-1644	1025-1031	1025-1643		M12×40.66			
280			1025-1646	1025-1090	1025-1645	1030-3034	1030-3045			
320			1025-1648	1025-1103	1025-1647					

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

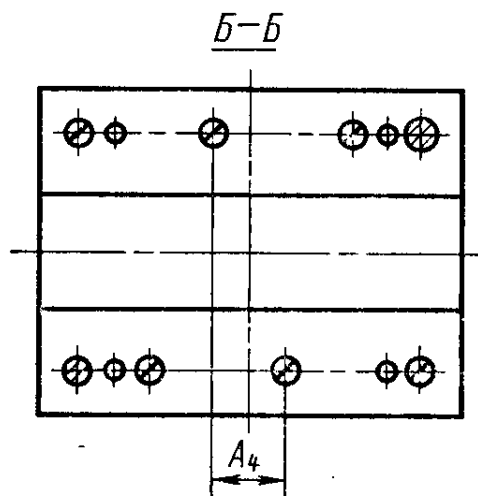


Таблица 1

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	20	
140								120	40	
125	92	60								
140	100	99		112	32					
160			142	48						
180			125	108	70	22				
160					138	42	—			
180	168	70			32					
200	185	102			50					
220	140	106	218	108	16	75	40			
250			180			145				
220			160			205		125	90	55
250									240	
280	180	113		140	140		36			
250					210				170	
280			240		210					
320			200		128	240		160	20	160
280	280	200								
320	280	200								

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направляющая Кол. 2	Дет. 3. Прижим-съемник Кол. 1 (Заготовка—плита по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Прокладка Кол. 1	Дет. 5. Пуансонодер- жатель Кол. 1
L	B	H					
Обозначение и размер заготовки							
80	63	84	1025-1583	—	1025-0628	80×63×20	1025-1582
100			1025-1587		1025-0636	100×63×20	1025-1586
	125	80	1025-1592		1025-0660	100×80×25	1025-1591
1025-1596			1025-0667		125×80×25	1025-1595	
140	100	89	1025-1601		1025-0676	140×80×25	1025-1599
125			1025-1603		1025-0704	125×100×25	1025-1604
140			1025-1605		1025-0713	140×100×25	1025-1606
160	100	99	1025-1607		1025-0722	160×100×25	1025-1608
180			1025-1609		1025-0731	180×100×25	1025-1611
160	125	106	1025-1614		1025-0767	160×125×25	1025-1613
180			1025-1618		1025-0776	180×125×25	1025-1617
200			1025-1623		1025-0787	200×125×25	1025-1622

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 6	Дет. 7.	Дет. 8. Винт	Дет. 9. Винт по ГОСТ 1491—80	Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4				
			Кол. 1	Кол. 1							
L	B	H	Колонка по ГОСТ 18718—73		Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали			
			Обозначение детали								
80	63	84	1030-3003	1030-3009	1092-2082/025 ГОСТ 18787—80	4	M5×14.66	6Г×16			
100	80	89	1030-3005	1030-3012	1092-2082/030 ГОСТ 18787—80						
125					1092-2053/030 ГОСТ 18786—80						
140					1092-2053/030 ГОСТ 18786—80						
125	100	99	1030-3016	1030-3021	1092-2053/030 ГОСТ 18786—80	4					
140											
160											
180	125	106	1030-3023	1030-3027	6				6		
160					4	4					
180					6						
200											

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направляющая Кол. 2	Дет. 3. Прижим-съемщик Кол. 1 (Заготовка—плита по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Прокладка Кол. 1	Дет. 5. Пуансонодер- жатель Кол. 1	
L	B	H						
Обозначение и размер заготовки								
200	140	106	1025-1626	—	1025-0853	200×140×25	1025-1625	
220			1025-1628		1025-0864	220×140×25	1025-1627	
250			1025-1631		1025-0875	250×140×25	1025-1629	
220	1025-1633		1025-0930		220×160×25	1025-1632		
250	1025-1635		1025-0941		250×160×25	1025-1634		
280	1025-1637		1025-0952		280×160×25	1025-1636		
250	180	113	1025-1639		1025-1009	250×180×25	1025-1638	
280			1025-1642		1025-1020	280×180×25	1025-1641	
320			1025-1644		1025-1033	320×180×25	1025-1643	
280	200		128		1025-1646	1025-1092	280×200×25	1025-1645
320					1025-1648	1025-1105	320×200×25	1025-1647

Размеры в мм

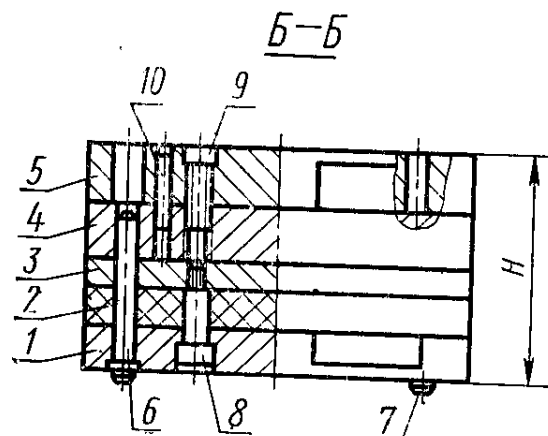
Основной размер пакета			Дет. 6 Кол. 1	Дет. 7. Кол. 1	Дет. 8. Винт		Дет. 9. Винт по ГОСТ 1491—80		Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4
L	B	H	Колонка по ГОСТ 18718—73		Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали	Обозначение детали
			Обозначение детали						
200	140	106	1030-3023	1030-3027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

Примечания:

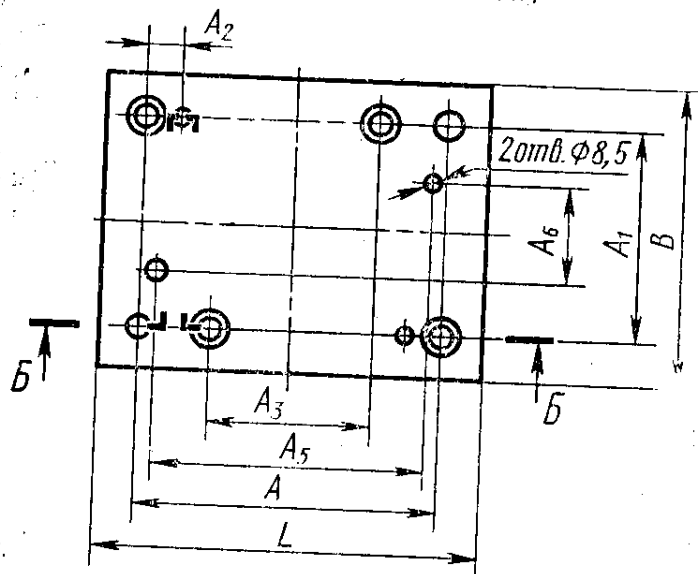
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслбензостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338—77.
2. Колонки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуются устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПАКЕТОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ СОВМЕЩЕННОГО ДЕЙСТВИЯ



Для пакетов с L до 160 мм



Для пакетов с L свыше 160 мм

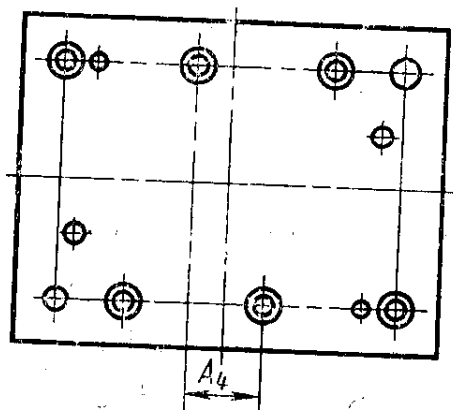


Таблица 1

мм

Основной размер пакета			A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	A ₆				
L	B	H	Пред. откл. ±0,16					Пред. откл. ±0,2					
80	63	85	60	40	10	20	—	60	20				
100			80			40							
125			100			20							
140	80	91	120	60	14	40		70	30				
125			92			60							
140			112			32							
160	100	111	142	72	16	48	100						
180			108			70		22					
160			138			42		—					
180	125	115	168	88		18	70	32	110	40			
200			218				102						
220			180				75				50		
250	140	122	205	108	18		145	40	140	50			
220			240				90				55		
250			210				170				36	160	60
280	160	126	240	140		170	210						
250			280					20	160	40			
280			240								160	20	40
320	280	160	20	40	210	90							
280	200						140	160	20	40			
320											280	160	20

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Размеры в мм

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 1. Пуансонодер- жатель Кол. 1	Дет. 2. Прокладка Кол. 1	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка -- плита по ГОСТ 15861--80)	Дет. 4. Матрица Кол. 1 (Заготовка -- плита по ГОСТ 15861--80)	Дет. 5. Пуансонодер- жатель Кол. 1
L	B					
Обозначение и размер заготовки						
80	63	85	80×60×20	1025-0625	1025-0627	1025-1582
			100×60×20	1025-0633	1025-0635	1025-1586
100			100×80×20	1025-0658	1025-0660	1025-1591
125	80	91	125×80×20	1025-0665	1025-0667	1025-1595
140			140×80×20	1025-0674	1025-0676	1025-1599
125			125×100×25	1025-0701	1025-0704	1025-1604
140			140×100×25	1025-0710	1025-0713	1025-1606
160	100	111	160×100×25	1025-0719	1025-0722	1025-1608
180			180×100×25	1025-0728	1025-0731	1025-1611
160			160×125×25	1025-0765	1025-0767	1025-1613
180	125	115	180×125×25	1025-0774	1025-0776	1025-1617
200			200×125×25	1025-0785	1025-0787	1025-1622

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Кол. 1	Дет. 8. Винт		Дет. 9. Винт по ГОСТ 11738—84		Дет. 10. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 2
L	B	H	Колонка по ГОСТ 18719—73		Обозначение детали		Обозначение детали	Количество	Обозначение детали
			1030-3053	1030-3062	1092-2082/025 ГОСТ 18787—80	1030-3064	M6×25.66	4	
80	63	85							6Г×30
100									
125	80	91	1030-3055	1030-3064	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				
160									
180									
160							M10×30.66	6	8Г×36
180	125	115	1030-3077	1030-3084				4	
200								6	

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 1. Пуансономер- жатель Кол. 1	Дет. 2. Прокладка Кол. 1	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—80)	Дет. 4. Матрица Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—80)	Дет. 5. Пуансономер- жатель Кол. 1	
L	B						H
Обозначение и размер заготовки							
200	140	122	200×140×25	1025-0851	1025-0855	1025-1625	
220			220×140×25	1025-0862	1025-0866	1025-1627	
250			250×140×25	1025-0873	1025-0877	1025-1629	
220			220×160×25	1025-0928	1025-0932	1025-1632	
250	160	122	250×160×25	1025-0939	1025-0943	1025-1634	
280			280×160×25	1025-0950	1025-0954	1025-1636	
250			250×180×25	1025-1006	1025-1009	1025-1638	
280			280×180×25	1025-1017	1025-1020	1025-1641	
320	180	126	320×180×25	1025-1030	1025-1033	1025-1643	
280			280×200×25	1025-1089	1025-1092	1025-1645	
280			200	140	1025-1102	1025-1105	1025-1647
320							

Размеры в мм

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

Примечания:

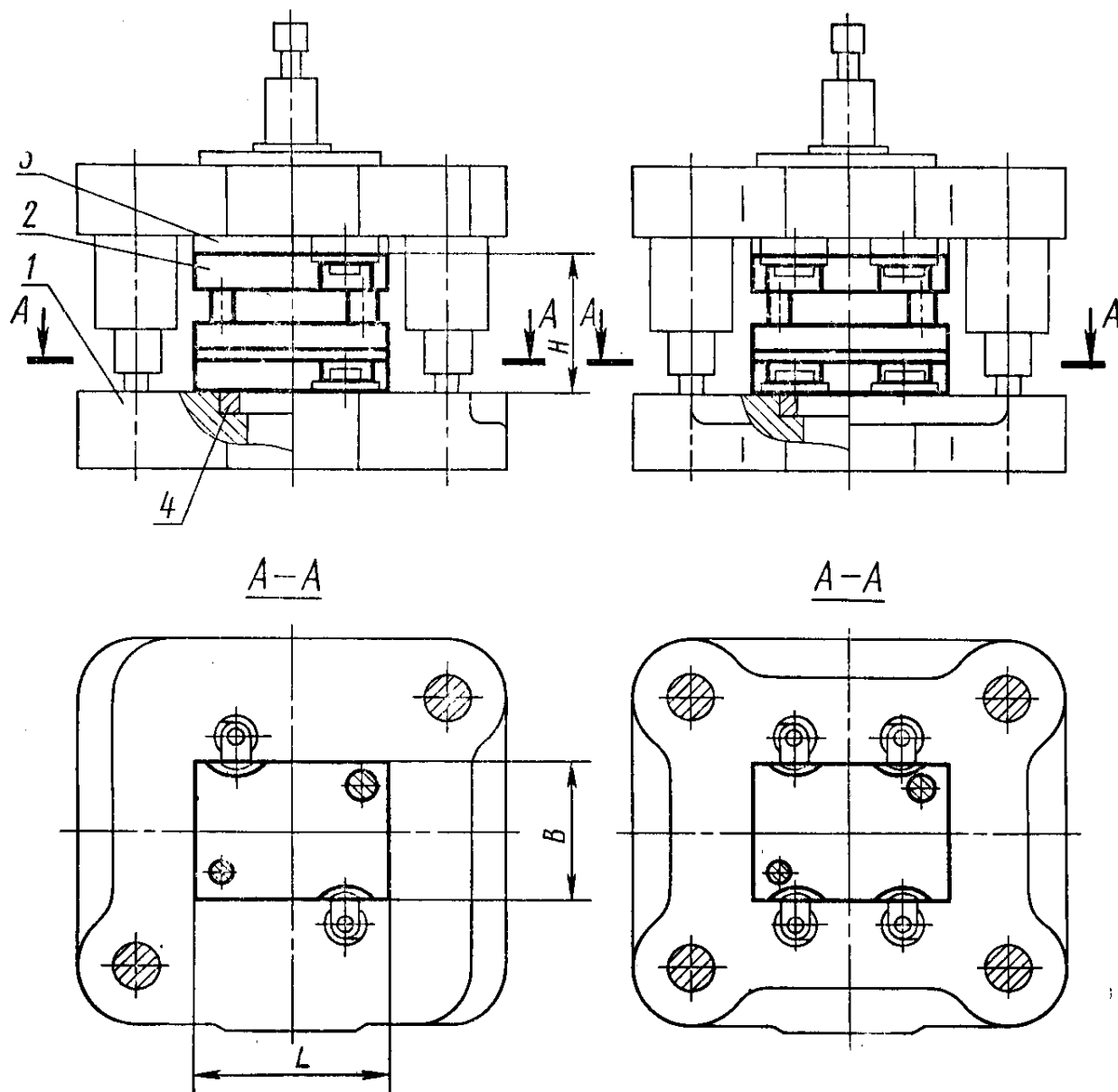
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338—77.
2. Колонки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуются устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

(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 — плитка подкладная по ГОСТ 17670—72; 4 — вкладыш по ГОСТ 17668—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.