

**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 установлен

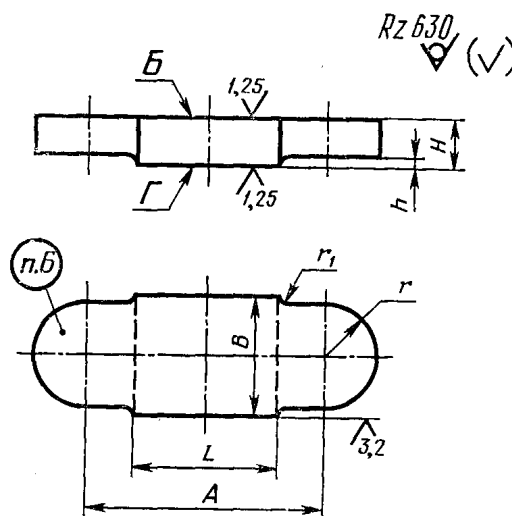
с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Обозначение промежуточной плиты	Применяе- мость	Размеры рабочей плоскости		H	h	A	r	r ₁	Масса, кг, 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		3,30	
1022-5169		200				300			3,90	
1022-5171		100	100	200	2,93					
1022-5172		125		220	3,27					
1022-5173		160		25	9	250			3,50	
1022-5174		200	300			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	7,65					
1022-5181		320		420	9,40					
1022-5182		160	160	250	56	25	6,55			
1022-5183		200		300			7,85			
1022-5184		250		360			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	35,50		
1022-5195		320	320	40	15	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—75. 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.