

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

Конструкция и размеры

Sheet stamping dies.  
Intermediate plates-blanks for dies with four guide sliding assemblies.  
Design and dimensions

ГОСТ  
25920—83

(СТ СЭВ 3327—81)

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 сентября 1983 г. № 4505 срок введения установлен

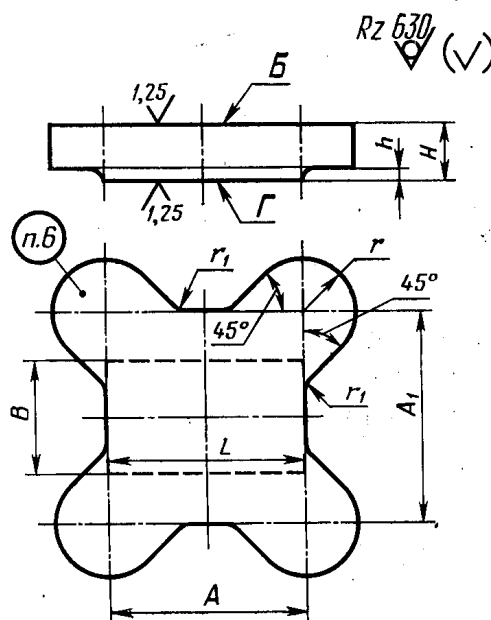
с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3327—81.

2. Конструкция и размеры заготовок плит должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Обозначение промежуточной плиты	Применяемость	Размеры рабочей плоскости		H	h	A	A <sub>1</sub>	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг, не более
		L	B							
1022-5011		160	160	25	9	160	250	45	16	9,10
1022-5012		200				200				10,67
1022-5013		250				250				18,92
1022-5014		320				320				22,76
1022-5015		400				400				27,15
1022-5016		200	200	32	12	200	280	56	25	18,04
1022-5017		250				250				21,26
1022-5018		320				320				25,75
1022-5019		400				400				32,66
1022-5021		250				250				26,31
1022-5022		320	250	40	15	320	380	65	40	31,73
1022-5023		400				400				47,38
1022-5024		500				500				57,10
1022-5025		320	320			320	440			45,59

Пример условного обозначения плиты размерами  $L=160$  мм,  $B=160$  мм, из чугуна:  
*Плита 1022-5011—1 ГОСТ 25920—83*

То же, из стали:

*Плита 1022-5011—2 ГОСТ 25920—83*

3. Материал — чугун марки СЧ25 по ГОСТ 1412—79 или сталь марки 45Л по ГОСТ 977—75. 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.

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 электроискровым способом. Допускается маркировать на бирке для партии.

## СОДЕРЖАНИЕ

2	ГОСТ 21882—83 (СТ СЭВ 3325—81)	Штампы для листовой штамповки. Блоки штампов с промежуточной плитой с диагональ- ным расположением направляющих узлов скольжения. Конструкция и размеры . . . . .	3
16	ГОСТ 21883—83 (СТ СЭВ 3324—81)	Штампы для листовой штамповки. Блоки штампов с промежуточной плитой с осевым расположением направляющих узлов скольжения. Конструкция и размеры . . . . .	22
8	ГОСТ 25919—83 (СТ СЭВ 3327—81)	Штампы для листовой штамповки. Блоки штампов с промежуточной плитой с четырьмя направляющими узлами скольжения. Конструкция и размеры . . . . .	37
3	ГОСТ 21884—83 (СТ СЭВ 3325—81)	Штампы для листовой штамповки. Плиты-заготовки промежуточные для штампов с диа- гональным расположением направляющих узлов сколь- жения. Конструкция и размеры . . . . .	45
2	ГОСТ 21885—83 (СТ СЭВ 3324—81)	Штампы для листовой штамповки. Плиты-заготовки промежуточные для штампов с осе- вым расположением направляющих узлов скольжения. Конструкция и размеры . . . . .	48
1	ГОСТ 25920—83 (СТ СЭВ 3327—81)	Штампы для листовой штамповки. Плиты-заготовки промежуточные для штампов с че- тырьмя направляющими узлами скольжения. Конструкция и размеры . . . . .	50

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *В. Н. Малькова*  
Корректор *В. С. Черная*