

**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

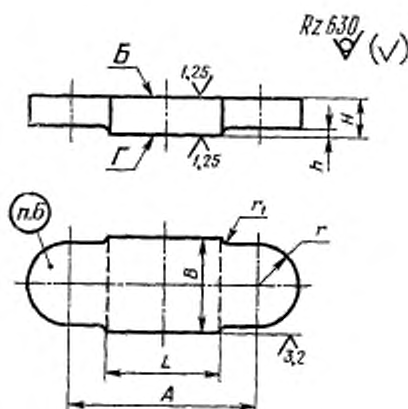
с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки промежуточных плит из чугуниного 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.



Размеры, мм

Обозначение промежуточной плиты	Применяемость	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			63							1,40
1022-5163		100					170			1,85
1022-5164		125				200			2,10	
1022-5165		80	80			150	36		1,36	
1022-5166		100				170			2,08	
1022-5167		125				200			2,45	
1022-5168		160				250			3,30	
1022-5169		200				300			3,90	
1022-5171		100	100			200	45		16	2,93
1022-5172		125				220				3,27
1022-5173		160				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		6,55				
1022-5183		200		300	7,85					
1022-5184		250		360	12,95					
1022-5185		320		440	15,80					
1022-5186		400		530	56	25	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.