

**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

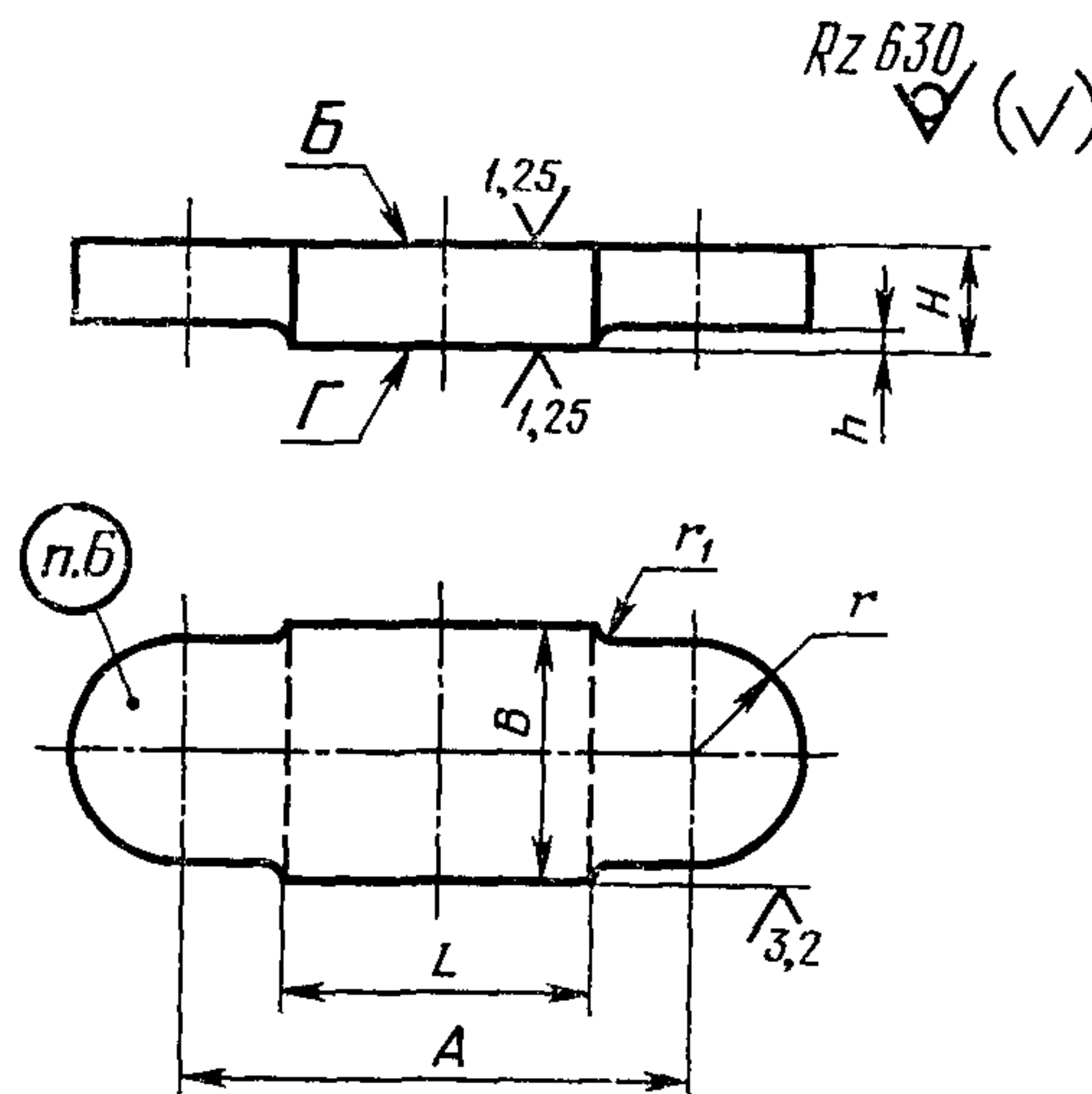
с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки промежуточных плит из чугунного 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													1,40			
1022-5163		100	63							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	100							250	45	16	3,30			
1022-5169		200											300			3,90
1022-5171		100											200			2,93
1022-5172		125					220			3,27						
1022-5173		160	125	25	9	250	45	16	3,50							
1022-5174		200									300			4,15		
1022-5175		250									340			6,50		
1022-5176		125	160	25	9	220	56	25	4,76							
1022-5177		160									250			5,50		
1022-5178		200									300			6,60		
1022-5179		250									340			7,65		
1022-5181		320	200	32	12	420	65	40	9,40							
1022-5182		160									250			6,55		
1022-5183		200									300			7,85		
1022-5184		250	250	40	15	360	65	40	12,95							
1022-5185		320									440			15,80		
1022-5186		400	320	40	15	530	65	40	19,00							
1022-5187		200									320			13,07		
1022-5188		250									360			15,30		
1022-5189		320	320	40	15	440	65	40	18,80							
1022-5191		400									530			23,74		
1022-5192		250	320	40	15	380	65	40	19,50							
1022-5193		320									440			23,50		
1022-5194		400	320	40	15	530	65	40	35,50							
1022-5195		320									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 электроискровым способом. Допускается маркировать на бирке для партии.