



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

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

ГОСТ 18717-73—ГОСТ 18719-73

Издание официальное

3

Цена 10 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

к

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

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

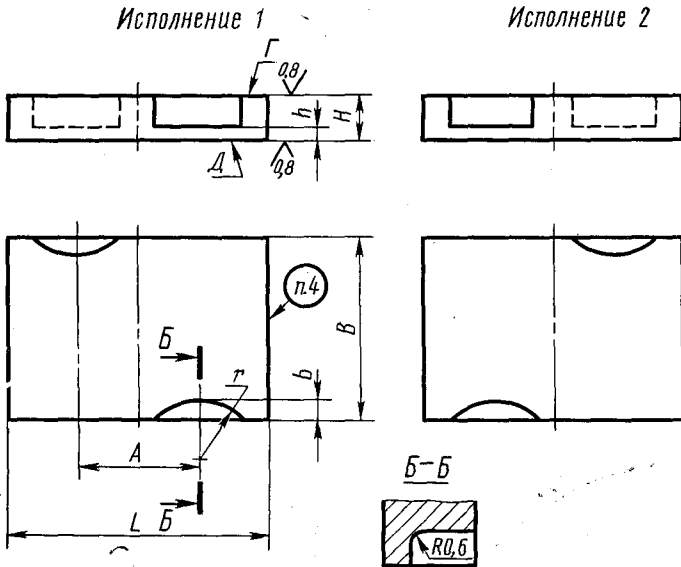
Проверен в 1984 г.

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.

6,3
√ (M)



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение плиты	Применяемость	Исполнение	L	B	H	Непараллельность поверхности Г и Д, не более		A (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	100	80	20	0,010	30					1,22
1025-1584		2			25							1,14
1025-1585		1	80	63	20	0,010	30					1,52
1025-1586		2			25							
1025-1587		1	100	80	20	0,010	30					1,22
1025-1588		2			25							1,14
1025-1589		1	80	63	20	0,010	30					1,22
1025-1591		2			25							1,14
1025-1592		1	100	80	20	0,010	30					1,22
1025-1593		2			25							1,14

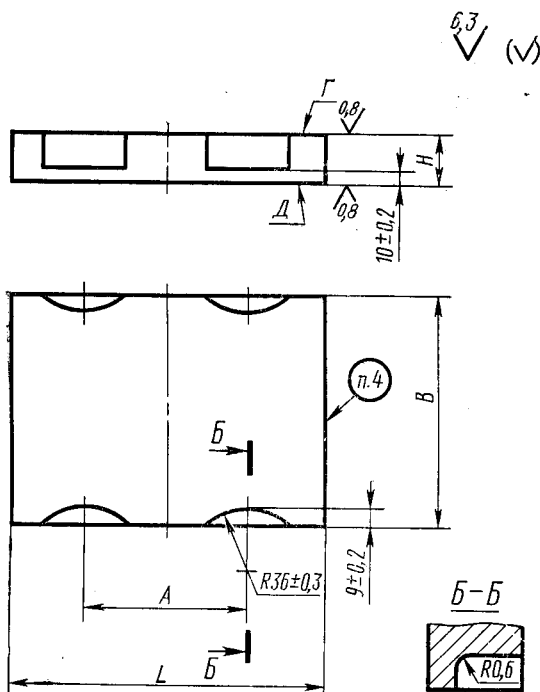
Размеры в мм

Продолжение табл. 1

Обозначение плиты	Применяемость	Исполнение	L	B	H	Непараллельность 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			20							1,53
1025-1595		2	125									
1025-1596		1			25							1,91
1025-1597		2		80				30	6	32	8	
1025-1598		1			20							1,72
1025-1599		2	140									
1025-1601		1										2,15
1025-1602		2					0,010					
1025-1603		1	125									2,39
1025-1604		2										
1025-1605		1	140									2,69
1025-1606		2		100	25	0,016		60	8			
1025-1607		1										3,08
1025-1608		2	160									
1025-1609		1										3,47
1025-1611		2	180									
1025-1612		1										3,87
1025-1613		2								36	10	
1025-1614		1	160									4,94
1025-1615		2			32							
1025-1616		1										4,34
1025-1617		2			25							
1025-1618		1	180	125			0,016	80	9			5,57
1025-1619		2			32							
1025-1621		1										4,83
1025-1622		2			25							
1025-1623		1	200				0,025					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 D , 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	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	25	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		25		8,64				
1025-1637		280	32	11,04				
1025-1638			250	25			8,68	
1025-1639		280	180	32			0,040	130
1025-1641				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	200	40	0,040	0,025	13,86	
1025-1646				32			17,30	
1025-1647				40			15,87	
1025-1648		320		40				19,82

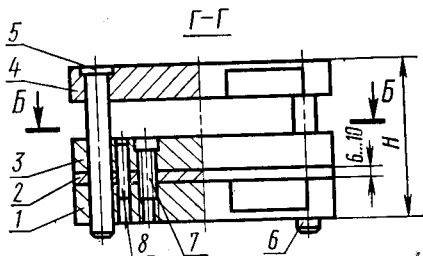
Пример условного обозначения плиты размерами $L=200$ мм, $B=140$ мм, $H=25$ мм из стали марки Ст3:

Плита 1025-1625-Ст3 ГОСТ 18717—73

(Измененная редакция, Изм. № 1).

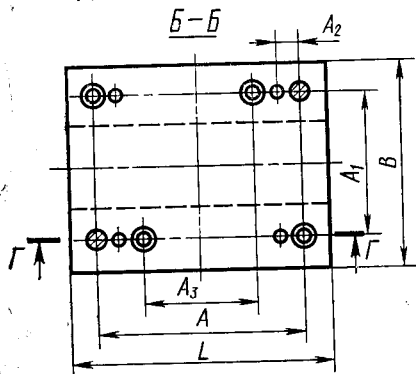
3. Технические требования — по ГОСТ 15863—81.
4. Маркировать: обозначение плиты, обозначение марки материала, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.
5. Конструкция и размеры пакетов сменных разделительных штампов приведены в рекомендуемых приложениях 1, 2 и 3.
6. Применяемость 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

Б-Б



Для пакетов с L свыше 160 мм

Б-Б

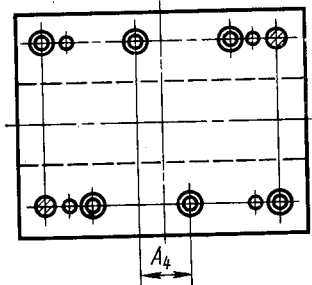


Таблица 1

Основной размер пакета			мм		A ₂	A ₃	A ₄	
L	B	H	A	A ₁				
80	63	92	60	40	10	20	—	
100			80			40		
125			100	60		20		
140	80	92	120	60	14	40		
125			92			60		
140			112	72		48		
160	100	102	142	72	16	70		22
180			108			88		42
160			138	88		70		—
180	125	110	168	88	18	102		32
200			168			108		75
200			185	108		145		40
220	140	110	218	108	18	90	40	
250			180			125	55	
220			205	125		170	36	
250	160	115	240	125	18	140	36	
280			210			140		170
250			240	140		210		
280	180	115	280	140	18	160		40
320			240			160		
280			280	160		200		
280	200	130	240	160	20	160	40	
320			280			200		200

Таблица 2

Размеры в мм

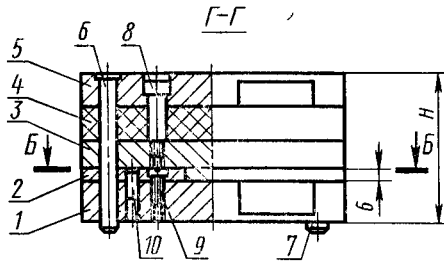
Основной размер пакета		Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направ- ляющая Кол. 2	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — плита по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Пуансоно- держатель Кол. 1	Дет. 5. Кол. 1 Колонка по ГОСТ 18718—73	Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Винт по ГОСТ 11738—84	Дет. 8 Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4
L	B	H							
80	63		1025-1583	1025-0627	1025-1582	1030-3005	1030-3012	M6×30.66	6т6×36
			1025-1587	1025-0635	1025-1586				
100		92	1025-1592	1025-0659	1025-1591			M8×30.66	4
125	80		1025-1596	1025-0666	1025-1595				
140			1025-1601	1025-0675	1025-1599				
125			1025-1603	1025-0703	1025-1604				
140			1025-1605	1025-0712	1025-1606				
160	100	102	1025-1607	1025-0721	1025-1608	1030-3016	1030-3021		6
180			1025-1609	1025-0730	1025-1611			M10×35.66	
160			1025-1614	1025-0766	1025-1613				4
180	125	110	1025-1618	1025-0775	1025-1617	1030-3023	1030-3027		
200			1025-1623	1025-0786	1025-1622				6

Размеры в мм

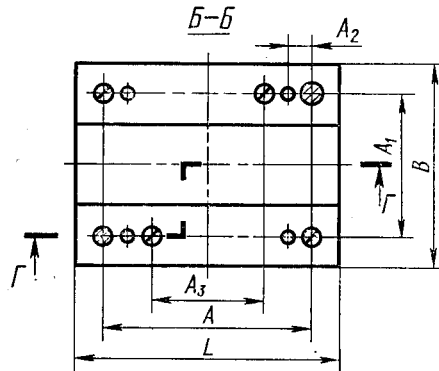
Основной размер пакета		Дет. 1. Матрица Кол. 1	Дет. 2. Планка направ- ляющая Кол. 2	Дет. 3. Съемник Кол. 1 (Заготовка — плата по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Пуансо- держатель Кол. 1	Дет. 5. Кол. 1 по ГОСТ 18718—73	Дет. 6. Кол. 1	Дет. 7. Винт по ГОСТ 11738—84	Дет. 8. Штифт по ГОСТ 3128—70 Кол. 4
L	B	H							
200			1025-1626	1025-0852	1025-1625	1030-3023	1030-3027		10т6×40
220	140		1025-1628	1025-0863	1025-1627				
250		110	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			6	
250			1025-1639	1025-1007	1025-1638				
280	180	115	1025-1642	1025-1018	1025-1641	1030-3029	1030-3041		
320			1025-1644	1025-1031	1025-1643				10т6×45
280	200	130	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

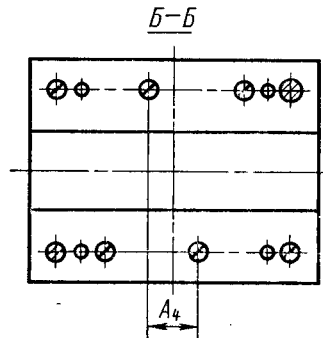


Таблица 1

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	60	14	20	
140			120			40	
125	100	99	92	72	16	60	
140			112			48	
160			142			70	
180			108			22	
160	125		138	88		42	
180			168			70	
200	140	106	185	108		102	50
220			218			75	
250	160		180	125	18	145	40
220			205			90	
250			240			55	
280			210			170	
250	180	113	240	140		140	36
280			240			170	
320	200	128	280	160	20	210	40
280			240			160	
320			280			200	

Таблица 2

Размеры в мм

Основной размер пакета			Дет. 1. Матрица Код. 1	Дет. 2. Планка направляющая Код. 2	Дет. 3. Прижим-съемник Код. 1 (Заготовка—плата по ГОСТ 15861—81)	Дет. 4. Прокладка Код. 1	Дет. 5. Пуансондер- жатель Код. 1
L	B	H					
80	63	84	1025-1583		1025-0628	80×63×20	1025-1582
100			1025-1587		1025-0636	100×63×20	1025-1586
125	80	89	1025-1592		1025-0660	100×80×25	1025-1591
140			1025-1596		1025-0667	125×80×25	1025-1595
140			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			1025-1614		1025-0767	160×125×25	1025-1613
180	125	106	1025-1618		1025-0776	180×125×25	1025-1617
200			1025-1623		1025-0787	200×125×25	1025-1622

Обозначение и размер заготовки

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
				Обозначение детали		Количество	Обозначение детали	
L	B	Колонка по ГОСТ 18718—73		Количество	Обозначение детали			Количество
80	63	84	1030-3003			1030-3009	1092-2082/025 ГОСТ 18787—80	
100					1092-2082/030 ГОСТ 18787—80			
125	80	89	1030-3005	1030-3012	1092-2053/030 ГОСТ 18786—80			
140								
125								
140								
160	100	99	1030-3016	1030-3021	1092-2053/030 ГОСТ 18786—80	6		
180						4		
160								
180	125	106	1030-3023	1030-3027		6		
200								

Размеры в мм

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

Обозначение и размер заготовки

Размеры в мм

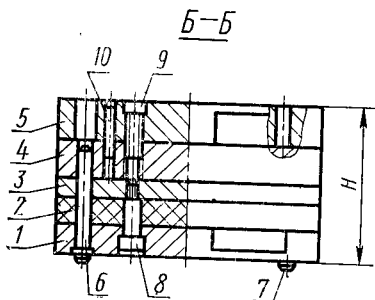
L	Основной размер пакета		Дет. 6	Дет. 7.	Дет. 8. Винт		Дет. 9. Винт		Дет. 10
	B	H	Кол. 1	Кол. 1	Кол. 1		по ГОСТ 1491—80		Штифт по
			Колонка по ГОСТ 18718—73		Обозначение детали		Обозначение детали		ГОСТ 3128—70
						Количество	Количество		Кол. 4
200									
220	140		1030-3023	1030-3027					
250		106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

Примечания:

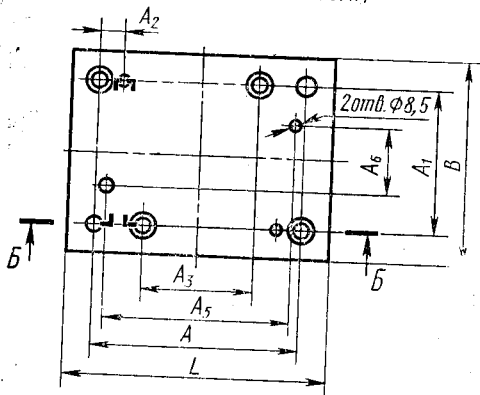
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338—77.
2. Колонки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуются устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

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

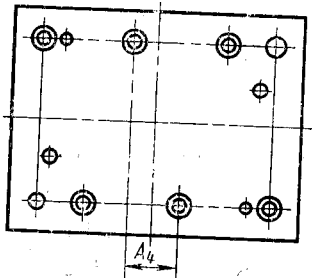


Таблица 1

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	80	91	100	60	14	20	—	70	30	
140			120			40				
125	100	111	92	72	16	32	—	100	30	
140			112			48				
160			142			70				22
180			108			42				—
180	125	115	138	88	18	70	32	110	40	
200			168			102				
220	140	122	185	108	18	75	50	140	50	
250			218			145				40
220	160	126	180	125	18	90	55	160	60	
250			205			170				
280			240			140				36
250			210			170				
280	180	126	240	140	18	210	36	160	60	
320			280			210				
280	200	140	240	160	20	160	40	210	90	
320			280			200				

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Таблица 2

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 1. Пуансондер- 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. Пуансондер- жатель Кол. 1
L	B					
80	63	85	80×60×20	1025-0625	1025-0627	1025-1582
100			100×60×20	1025-0633	1025-0635	1025-1586
125	80	91	100×80×20	1025-0658	1025-0660	1025-1591
140			125×80×20	1025-0665	1025-0667	1025-1595
125			140×80×20	1025-0674	1025-0676	1025-1599
140			125×100×25	1025-0701	1025-0704	1025-1604
160	100	111	140×100×25	1025-0710	1025-0713	1025-1606
180			160×100×25	1025-0719	1025-0722	1025-1608
160			180×100×25	1025-0728	1025-0731	1025-1611
180	125	115	160×125×25	1025-0765	1025-0767	1025-1613
200			180×125×25	1025-0774	1025-0776	1025-1617
			200×125×25	1025-0785	1025-0787	1025-1622

Обозначение и размер заготовки

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	Колонка по ГОСТ 18719—73		Обозначение детали	Количество	Обозначение детали	Количество	Обозначение детали
		1030-3053	1030-3062					
80	H			1092-2082/025 ГОСТ 18787—80	4	M6×25.66		
100				1092-2053/025 ГОСТ 18786—80	4	M8×25.66		6Г×30
125								
140								
125								
140								
160								
180				1092-2053/030 ГОСТ 18786—80	6	M10×30.66	6	8Г×36
160					4		4	
180					6		6	
200					6		6	

Размеры в мм

Основной размер пакета		Дет. 1. Пуансондер- 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. Пуансондер- жатель Кол. 1
L	B					
200		1025-1625	200×140×25	1025-0851	1025-0855	1025-1625
220	140	1025-1627	220×140×25	1025-0862	1025-0866	1025-1627
250		1025-1629	250×140×25	1025-0873	1025-0877	1025-1629
220		1025-1632	220×160×25	1025-0928	1025-0932	1025-1632
250	160	1025-1634	250×160×25	1025-0939	1025-0943	1025-1634
280		1025-1636	280×160×25	1025-0950	1025-0954	1025-1636
250		1025-1638	250×180×25	1025-1006	1025-1009	1025-1638
280	180	1025-1641	280×180×25	1025-1017	1025-1020	1025-1641
320		1025-1643	320×180×25	1025-1030	1025-1033	1025-1643
280		1025-1645	280×200×25	1025-1089	1025-1092	1025-1645
320	200	1025-1647	320×200×25	1025-1102	1025-1105	1025-1647

Обозначение и размер заготовки

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	Колонка по ГОСТ 18719—73		Количество	Обозначение деталей	Количество	Обозначение деталей	Обозначение деталей
		Обозначение детали	Количество					
200								
220	140	1030-3079	1030-3086					
250								
220	122				1092-2055/030 ГОСТ 18786—80	6	M12×30.66	10Г×40
250	160	1030-3086	1030-3095					
280								
250	180	1030-3088	1030-3097					
280								
320					1092-2057/030 ГОСТ 18786—80		M12×40.66	10Г×45
280	200	1030-3091	1030-3099					
320								

Примечания:

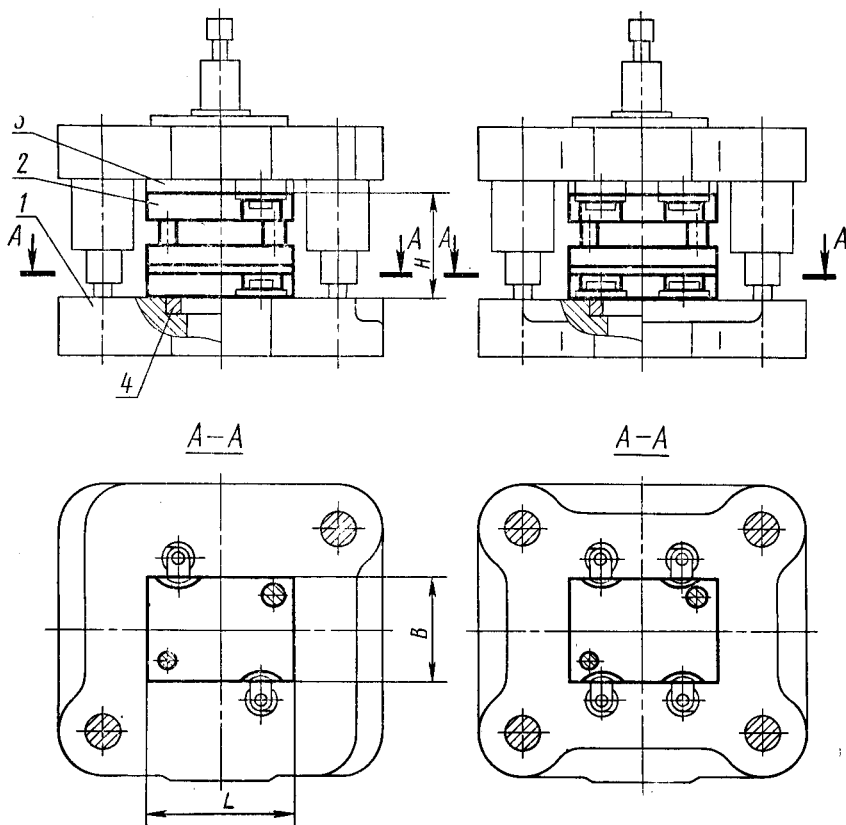
1. Рекомендуемый материал прокладки (дет. 4) — резина маслбензостойкая марок ОМБ или ПМБ, средней твердости по ГОСТ 7338—77.
2. Колонки (дет. 6 и 7) и штифты (дет. 10) рекомендуются устанавливать после окончательного изготовления рабочих частей штампа (матрицы и пуансона).

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 съёмником	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.