

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРИХВАТЫ БЛОКОВ СМЕННЫХ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

Конструкция и размеры

Clamps of units for changeable sheet stamping cutting dies.

Construction and dimensions

ГОСТ

17664—72*

Взамен

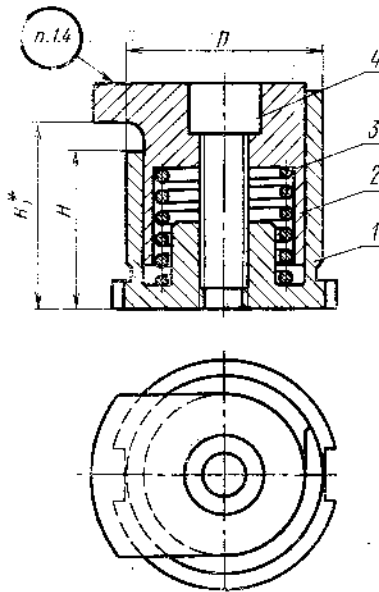
МН 1915—61

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 апреля 1972 г. № 885 срок введения установлен

с 01.07.73

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИХВАТОВ

1.1. Конструкция и размеры прихватов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (март 1994 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1981 г. и сентябре 1986 г. (ИУС 6—81, 11—86).

Размеры, мм

Обозначения прихватов	Применяемость	D	H	H ₁		Масса, кг	Обозначения				
				нанч.	наиб.		Пов. 1, втулка (кол. 1)	Пов. 2, Прижим (кол. 1)	Пов. 3, Пружина (кол. 1)	Пов. 4, Витг по ГОСТ 11738—84 (кол. 1)	
											ванч.
1035-0263	—	45	36	42	48	0,57	1035-0263/001	1035-0263/002	1035-0263/003	1035-0263/004	M12—6g×35,88
1035-0264	—	—	40	48	54	0,66	1035-0264/001	1035-0264/002	1035-0264/003	1035-0264/004	M12—6g×45,88
1035-0265	—	—	45	52	60	0,94	1035-0265/001	1035-0265/002	1035-0265/003	1035-0265/004	M16—6g×45,88
1035-0266	—	—	55	62	70	1,05	1035-0266/001	1035-0266/002	1035-0266/003	1035-0266/004	M16—6g×55,88
1035-0267	—	50	60	67	75	1,12	1035-0267/001	1035-0267/002	1035-0267/003	1035-0267/004	M16—6g×50,88
1035-0268	—	—	71	80	88	1,28	1035-0268/001	1035-0268/002	1035-0268/003	1035-0268/004	M16—6g×75,88
1035-0269	—	—	80	86	94	1,40	1035-0269/001	1035-0269/002	1035-0269/003	1035-0269/004	M16—6g×75,88

Пример условного обозначения прихвата размерами $D=45$ мм, $H=36$ мм:

Прихват 1035-0263 ГОСТ 17664—72

(Измененная редакция, Изм. № 2).

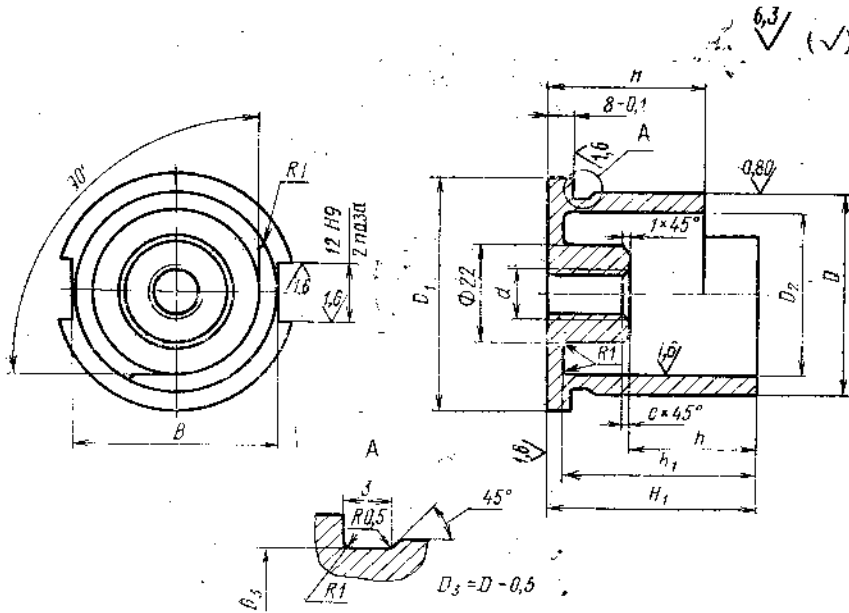
1.2. В собранном прихвате должно быть обеспечено перемещение прижима во втулке без заеданий.

1.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 17671—72.

1.4. Маркировать: обозначение прихвата, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛКИ (Поз. 11)

2.1. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение втулки	D_{r6}	D_1_{b12}	D_2_{H9}	d	B	H	H_1	h	h_1	c	Масса, кг
1035-0263/001	45	53	36	M12	45	36	50	25	44	1,6	0,30
1035-0264/001						40	56	32	50		0,32
1035-0265/001						45	63	38	56		0,40
1035-0266/001						55	71	45	65		0,48
1035-0267/001	50	60	40	M16	50	60	80	53	71	2	0,55
1035-0268/001						71	90	56	0,69		
1035-0269/001						80	95	60	67		0,81