



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ
ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ
ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ**

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11378—75

Издание официальное

451-95
16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ
СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ

Типы и размеры

ГОСТ
11378—75*Insert blanks of sintered alloys for parting blades.
Types and dimensionsВзамен
ГОСТ 11378—65

ОКП 19 8600

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 15 ноября 1975 г. № 3499 срок действия установлен

с 01.01.78

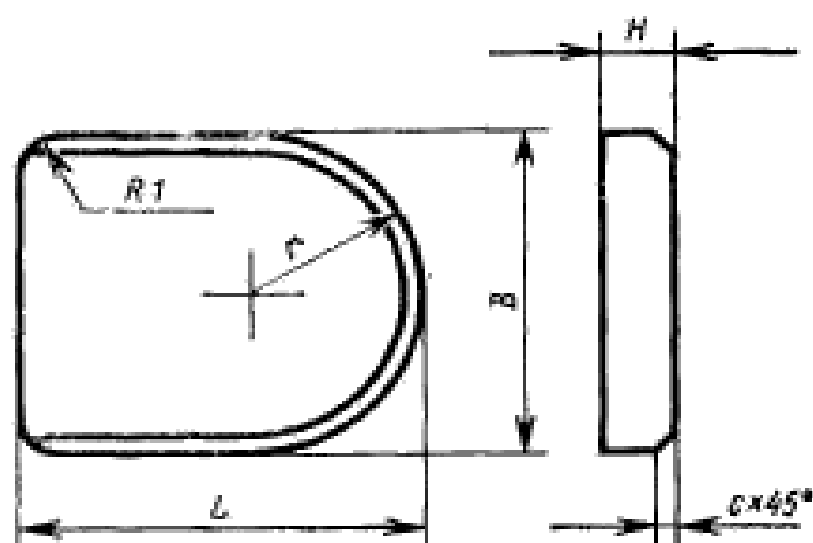
Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пластины-заготовки из твердых спеченных сплавов для отрезных ножей, предназначенных для отрезания заготовок болтов, винтов, шурупов, заклепок и тел качения.

2. Форма и размеры пластин-заготовок должны соответствовать черт. 1—3 и табл. 1—3.

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

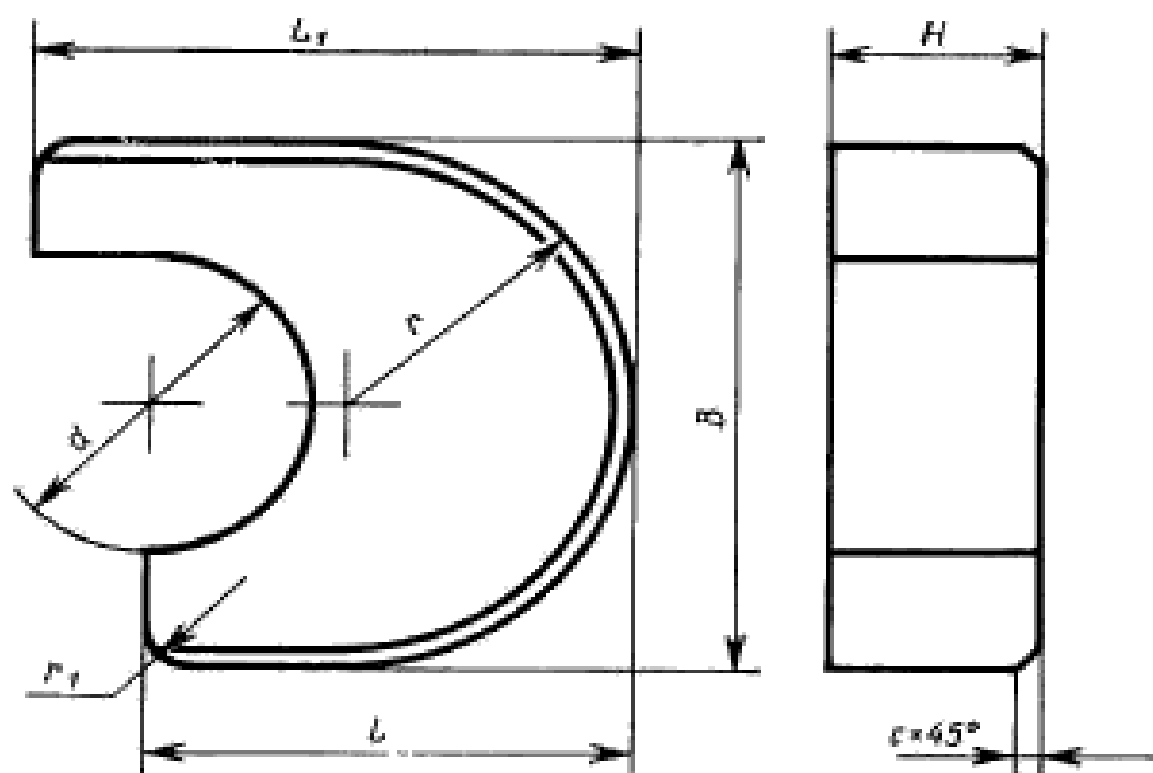
Размеры в мм

Обозначение пластины- заготовки	Приме- ча- ние	L		B		H		r	с	Масса, г, не более
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.			
1909-0001		10	±0,50	6	-0,5	2		3	0,5	1,8
1909-0002				8				4		1,9
1909-0003		20		12	-0,7	3		6		8,3
1909-0004				18				9		15,2
1909-0005		25	±0,70	22	-0,9	4	±0,35	11	1,0	21,9
1909-0006				32				16		41,8
1909-0007		35	±0,90	36	-1,1	5		18		55,2

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 1 из твердого сплава ВК20 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=2$ мм:

Пластина-заготовка ножа 1909-0002 ВК20 ГОСТ 11378—75

Тип 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение пластины- заготовки	Примене- мость	a		L		L	B		H		r	r ₁	c	Масса, г, не более
		Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.		Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.				
1909-0011		1,0	-0,2	10	±0,50	13,0	6	-0,5	3		3,0			2,46
1909-0012		1,5												2,41
1909-0013		2,0												2,36
1909-0014		2,5												3,37
1909-0015		3,0	-0,3	12	±0,60	15,0	8			±0,35	4,0	0,5	0,5	3,27
1909-0016		3,5												6,48
1909-0017		4,0												6,33
1909-0018		4,5												6,16
1909-0019		5,0												6,00
1909-0021		5,5												11,8
1909-0022		6,0												11,5
1909-0023		6,5												11,1
			-0,4	15		20,0	12	-0,7	5		6,0			

Продолжение табл. 2

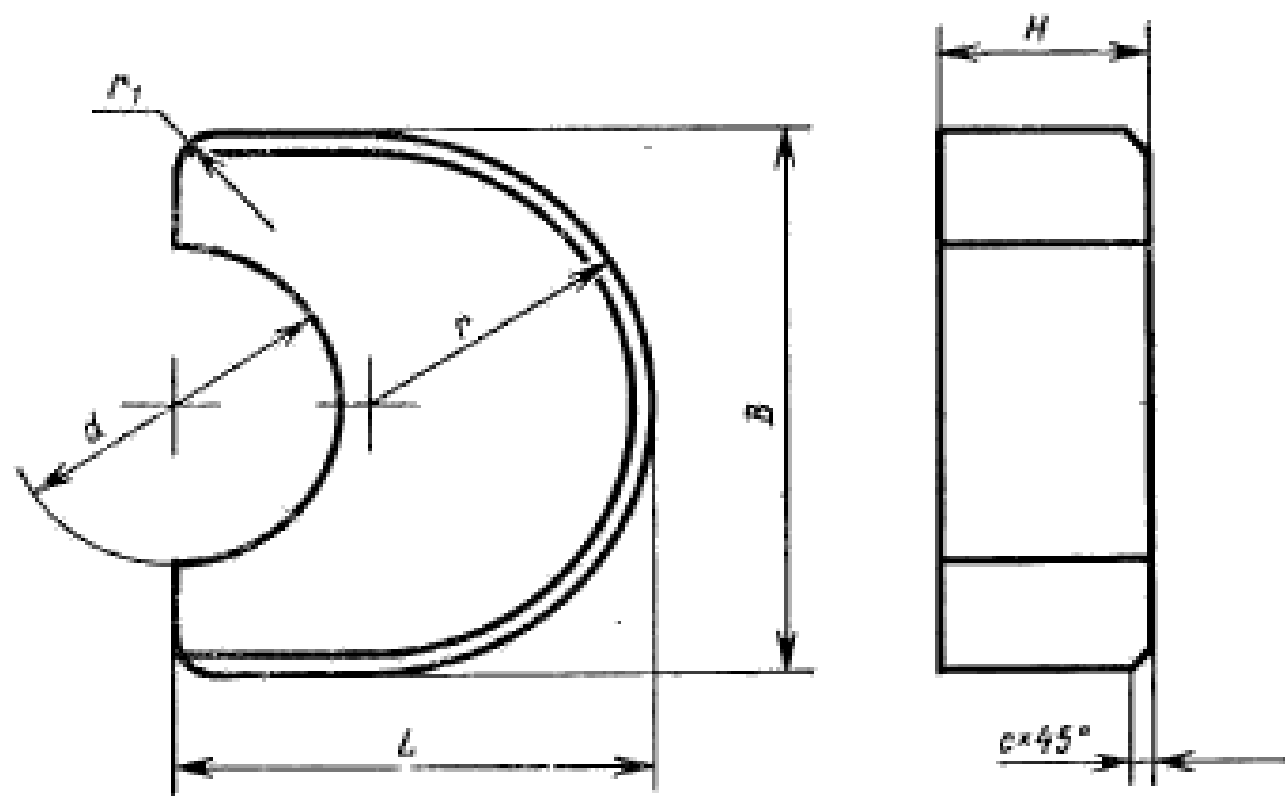
Размеры в мм

Обозначение пластины- заготовки	Применяе- мость	d		L		L ₁	B		H		r	r ₁	c	Масса, г, не более											
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.															
1909-0024		7,0	-0,4	15	±0,60	20,0	14		5	±0,35	7,0			12,3											
1909-0025		7,5														12,0									
1909-0026		8,0														16,6									
1909-0027		8,5												16	-0,7	6	8,0	16,4							
1909-0028		9,0													16,2										
1909-0029		9,5													15,9										
1909-0031		10,0													17,8										
1909-0032		10,5							18						9,0	16,3									
1909-0033		11,0		18				25,0	22		7				11,0			35,1							
1909-0034		11,5																							33,4
1909-0035		12,0																							30,2
1909-0036		12,5																							28,3
1909-0037		13,0			20								±0,50		1,0	1,0	56,1								
1909-0038		13,5																						52,7	
1909-0039		14,0																						48,1	
1909-0041		14,5																		25				12,5	44,3
1909-0042		15,0	-0,5	22	±0,70	29,0			10					62,8											
1909-0043		15,5																			59,7				
1909-0044		16,0																			56,0				
1909-0045		16,5																			52,0				
1909-0046		17,0				26										118,0									
1909-0047		17,5																	32		12	16,0	112,0		
1909-0048		18,0																					105,0		
1909-0049		18,5																					101,0		
1909-0051		19,0	30			37,0	36	-1,1	13	±0,60	18,0			160,0											
1909-0052		19,5																			154,0				
1909-0053		20,0																			148,0				
1909-0054		21,0																			179,0				
1909-0055		23,0	-0,7	32	±0,90	40,0	40		14		20,0			174,0											
1909-0056		25,0												169,0											

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 2 из твердого сплава ВК15 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=3,0$ мм:

Пластина-заготовки ножа 1909-0015 ВК15 ГОСТ 11378--75

T H M - 8



Sept. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пластин- заготовок	Примено- мость	<i>d</i>		<i>L</i>		<i>B</i>		<i>H</i>		<i>r</i>	<i>r₁</i>	<i>e</i>	Масса, г, не более
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.				
1909-0061		1,0	-0,2	10	±0,50	6	-0,5	3	±0,35	3,0	0,5	0,5	2,31
1909-0062		1,5											2,28
1909-0063		2,0											2,25
1909-0064		2,5											2,95
1909-0065		3,0	-0,3	12	±0,60	10		4		4,0			2,89
1909-0066		3,5											5,84
1909-0067		4,0											5,75
1909-0068		4,5											5,65
1909-0069		5,0											5,56

Пример условного обозначения пластины-заготовки типа 3 из твердого сплава ВК15 размерами $L=10$ мм, $B=8$ мм, $H=3$ мм, $d=3,0$ мм:

Пластина-заготовка ножа 1909-0065 ВК15 ГОСТ 11378—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Заготовки пластин должны изготавливаться из твердых спеченных сплавов по ГОСТ 3882—74:

для пластин типа 1 из сплава ВК20;

для пластин типа 2 и 3 с d от 1,0 до 6,0 мм из сплавов марок ВК15; ВК10КС;

для пластин типа 2 и 3 с d от 6,0 до 25 мм из сплавов марок ВК20, ВК20КС.

4. Технические требования, правила приемки, методы испытаний, маркировка и упаковка — по ГОСТ 10285—81.

Редактор *Н. В. Виноградская*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 17.11.85 Подп. в печ. 06.04.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-итт. 0,42 уч.-изд. л.
Тираж 4000 Цена 3 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауга, 12/14. Зак. 5627.