



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

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

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11378—75

Издание официальное

Цена 3 коп.

**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 hardmetals 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 установленс 01.01.78

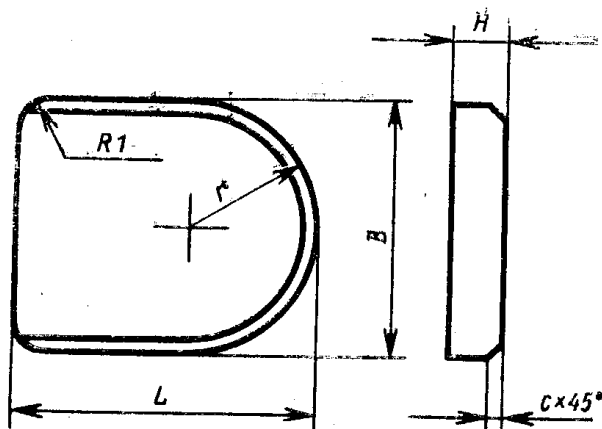
Проверен в 1982 г.

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

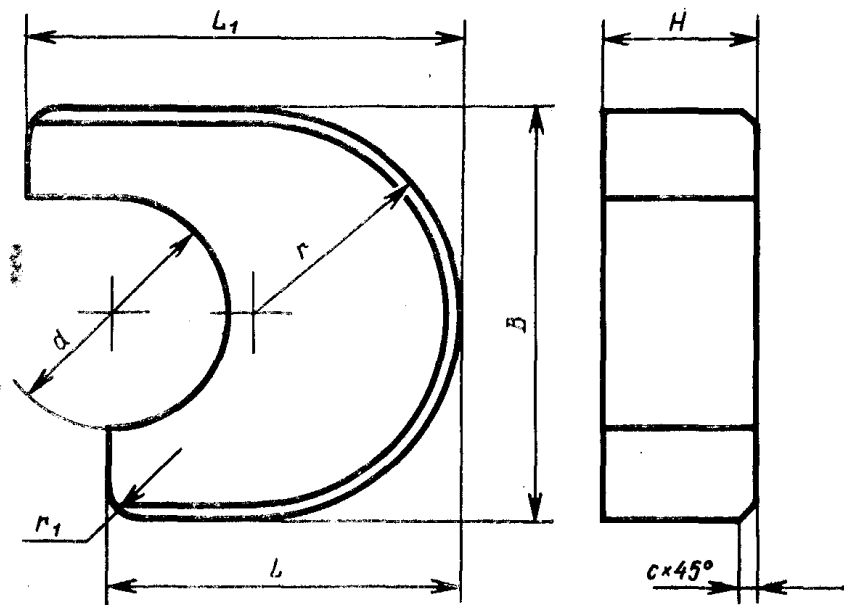
Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пластины- заготовки	Применя- емость	L		B		H		r	с	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
1909-0001		10	±0,50	6	-0,5	2	±0,35	3	0,5	1,8
1909-0002				8				4		1,9
1909-0003		20	±0,70	12	-0,7	3		6		8,3
1909-0004		25		18		9		15,2		
1909-0005		30	±0,70	22	-0,9	4		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:

Тип 2



Черт.2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение пластины- заготовки	Применя- емость	d		L		L ₁	B		H		r	r ₁	a	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
1909-0011		1,0												2,46
1909-0012		1,5	-0,2			13,0	6				3,0			2,41
1909-0013		2,0		10	±0,50					3				2,36
1909-0014		2,5				15,0	8				4,0			3,37
1909-0015		3,0						-0,5						3,27
1909-0016		3,5											±0,35	6,48
1909-0017		4,0											0,5 0,5	6,33
1909-0018		4,5	-0,3	12		17,0	10			4	5,0			6,16
1909-0019		5,0			±0,60									6,00
1909-0021		5,5												11,8
1909-0022		6,0												11,5
1909-0023		6,5	-0,4	15		20,0	12	-0,7	5		6,0			11,1

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение пластины- заготовки	Применя- емость	d		L		L ₁	B		H		r	r ₁	c	Масса, г, не более
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.				
1909-0024		7,0												12,3
1909-0025		7,5				20,0					7,0			12,0
1909-0026		8,0												16,6
1909-0027		8,5		15										16,4
1909-0028		9,0				22,0		-0,7	6	±0,35	8,0			16,2
1909-0029		9,5	-0,4		±0,60									15,9
1909-0031		10,0												17,8
1909-0032		10,5									9,0			16,3
1909-0033		11,0												35,1
1909-0034		11,5		18		25,0			7					33,4
1909-0035		12,0					22				11,0			30,2
1909-0036		12,5												28,3
1909-0037		13,0												56,1
1909-0038		13,5		20		27,5		-0,9	9	±0,50				52,7
1909-0039		14,0										1,0	1,0	48,1
1909-0041		14,5									12,5			44,3
1909-0042		15,0					25							62,8
1909-0043		15,5		22		29,0			10					59,7
1909-0044		16,0												56,0
1909-0045		16,5	-0,5		±0,70									52,0
1909-0046		17,0												118,0
1909-0047		17,5												112,0
1909-0048		18,0		26		33,0	32		12		16,0			105,0
1909-0049		18,5												101,0
1909-0051		19,0												160,0
1909-0052		19,5		30		37,0	36	-1,1	13	±0,60				154,0
1909-0053		20,0									18,0			148,0
1909-0054		21,0												179,0
1909-0055		23,0	-0,7	32	±0,90	40,0	40		14					174,0
1909-0056		25,0									20,0			169,0

Пример условного обозначения пластины-заготовки тапа 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 *Л. Д. Курочкина*

Технический редактор *Л. В. Вейнберг*

Корректор *Л. А. Царева*