



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

УДК 621.9.025.7 : 669.018.25 : 006.354

Группа В56

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Типы и размеры

Insert blanks of sintered hardmetals for parting blades.
Types and dimensions

**ГОСТ
11378—75***

Взамен
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.

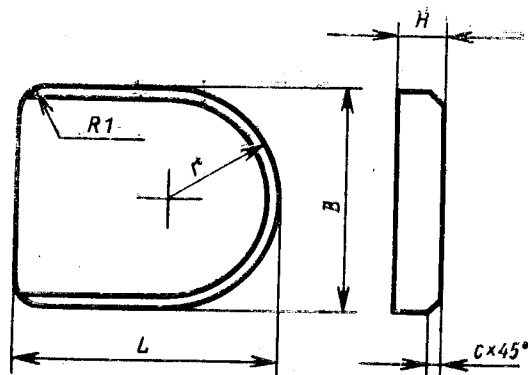
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание январь 1982 г. с Изменением № 1,
утвержденным в сентябре 1982 г. (ИУС № 12—1982 г.).

© Издательство стандартов, 1983

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пластины- заготовки	Применя- емость	L		B		H		r	с	Масса, г, не более
		Номи- н.	Пред. откл.	Номи- н.	Пред. откл.	Номи- н.	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		25	±0,70	18			±0,35	9		15,2
1909-0005				22	-0,9	4		11	1,0	21,9
1909-0006		30		32	-1,1	5		16		41,8
1909-0007		35	±0,90	36				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

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					16	-0,7		±0,35	8,0			16,2
1909-0029		9,5	-0,4		±0,60	22,0								15,9
1909-0031		10,0												17,8
1909-0032		10,5					18				9,0			16,3
1909-0033		11,0												35,1
1909-0034		11,5		18		25,0								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				±0,50				52,7
1909-0039		14,0						-0,9						48,1
1909-0041		14,5					25				12,5	1,0	1,0	44,3
1909-0042		15,0												62,8
1909-0043		15,5				29,0								59,7
1909-0044		16,0		22										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				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		±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							174,0
1909-0056		25,0									20,0			169,0

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение ластных- заготовки	Применя- емость	d		L		B		H		r	r ₁	c	Масса, г, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
1909-0071		5,5	-0,3	15	±0,60	14	-0,7	±0,35	6	7,0	0,5	0,5	10,7
1909-0072		6,0											10,50
1909-0073		6,5	11,10										
1909-0074		7,0	11,4										
1909-0075		7,5	11,2										
1909-0076		8,0	15,1										
1909-0077		8,5	14,8										
1909-0078		9,0	14,6										
1909-0079		9,5	16,1										
1909-0081		10,0	15,8										
1909-0082		10,5	34,5										
1909-0083		11,0	32,9										
1909-0084		11,5	30,1										
1909-0085		12,0	27,2										
1909-0086		12,5	52,4										
1909-0087		13,0	49,2										
1909-0088		13,5	20	-0,9	9	±0,50	1,0	1,0	46,8				
1909-0089		14,0	43,5										
1909-0091		14,5	25	12,5	63,2								
1909-0092		15,0	22	10	59,4								
1909-0093		15,5	55,6										
1909-0094		16,0	-0,5	±0,70	52,0								
1909-0095		16,5	108,0										
1909-0096		17,0	26	32	12	16,0	103,0						
1909-0097		17,5	100,0										
1909-0098		18,0	97,0										
1909-0099		18,5	30	-1,1	±0,60	147,0							
1909-0101		19,0	36	13	18,0	143,0							
1909-0102		20,0	139,0										
1909-0103		21,0	179,0										
1909-0104		23,0	-0,7	32	±0,90	40	14	20,0	175,0				
1909-0105		25,0	171,0										

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 *Л. Д. Курочкина*

Технический редактор *Л. В. Вейнберг*

Корректор *Л. А. Царева*

Государственное учреждение
П Е Р М С К И Й Ц Н Т И

614600, г.Пермь, ГСП, ул.Попова, 9
Расч./счет 40503810600032000149 в АКБ "Пермь" г.Перми
Кор./счет 30101810200000000756
БИК 045773756 ИНН 5902401070
тел. (3422) 33-07-72

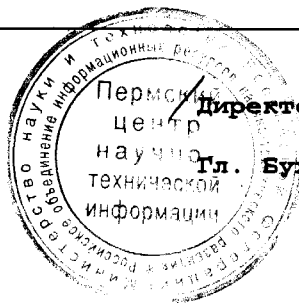
СЧЕТ N 957 от 19.07.2000 г.

Марийский ЦНТИ

Платательщик, его адрес и банковские реквизиты

Дополнение

Наименование	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
Копия документа в электронном виде	Стр.	34	2.00	68,00
			НДС:	13,60
				ИТОГО: 81,60
(Восемьдесят один рубль 60 копеек)				



Директор *Тонд*

Гл. Бухгалтер *[Signature]*