



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



ГОСТ 11378-75, Пластины-заготовки из твердых спеченных сплавов для отрезных ножей. Типы и размеры
Insert blanks of sintered alloys for parting blades. Types and dimensions

ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ
СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ

Типы и размеры

Insert blanks of sintered alloys for parting blades.
Types and dimensionsГОСТ
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.

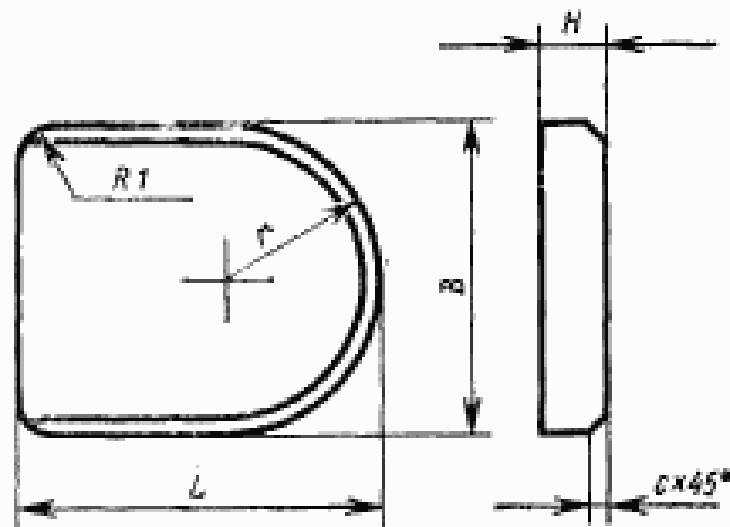
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (август 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным
в сентябре 1982 г. (ИУС 12—82).

© Издательство стандартов, 1987

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

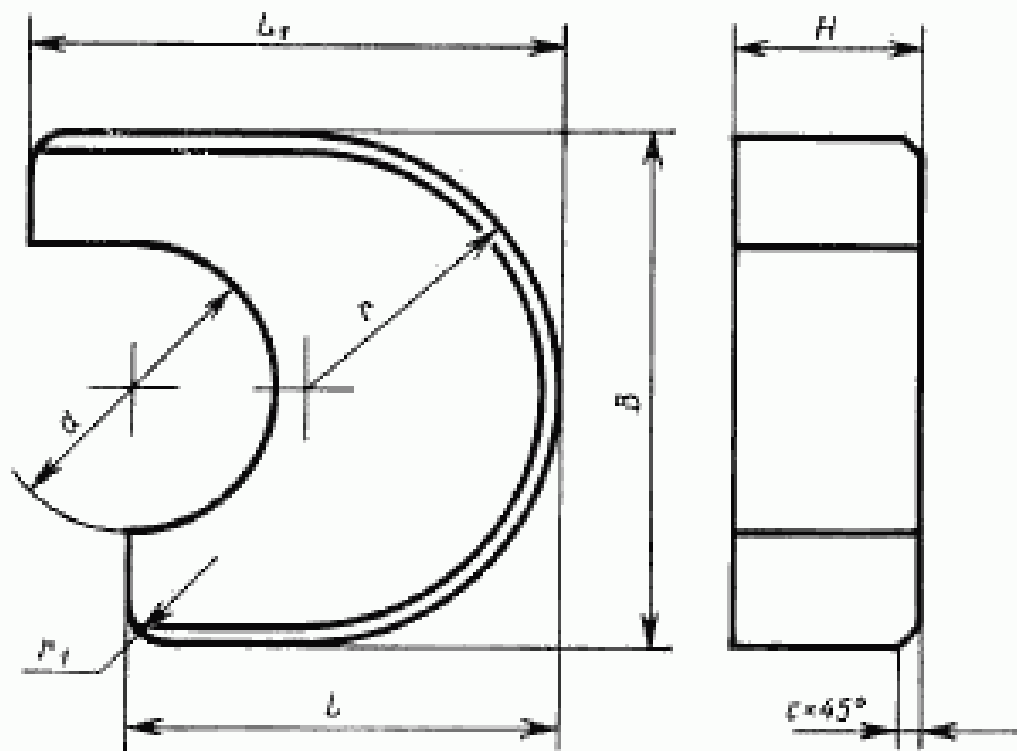
Размеры в мм

Обозначение пластины- заготовки	Примерная мощь	L		B		H		r	с	Масса, г, не более
		Номинал.	Предел откл.	Номинал.	Предел откл.	Номинал.	Предел 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	1,0	8,3
1909-0004				18				9		15,2
1909-0005		25	±0,70	22	-0,9	4	±0,35	11		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

Тип 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение пластины-заготовки	Применяе- мость	d		L		L _r	b		H		r	r ₁	с	Масса, г, не более
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	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												6,48
1909-0017		4,0								±0,35		0,5	0,5	6,33
1909-0018		4,5	-0,3	12		17,0	10		4					6,16
1909-0019		5,0			±0,60									6,00
1909-0021		5,5												11,8
1909-0022		6,0		15		20,0	12	-0,7	5					11,5
1909-0023		6,5	-0,4							6,0				11,1

Продолжение табл. 2

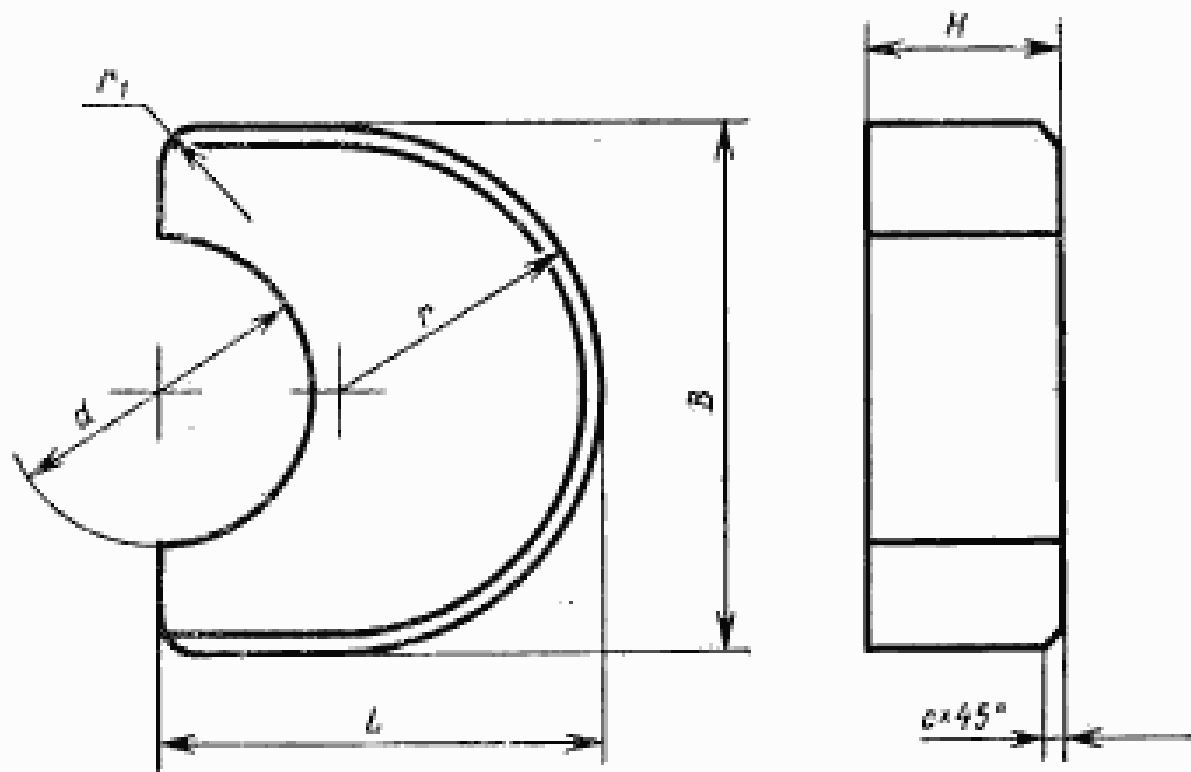
Размеры в мм

Обозначение пластин- заготовок	Приме- ча- ние	d		L		L ₁	B		H		r	r ₁	c	Масса, г, не более
		Номи- нал.	Пред- откл.	Номи- нал.	Пред- откл.		Номи- нал.	Пред- откл.	Номи- нал.	Пред- откл.				
1909-0024		7,0												12,3
1909-0025		7,5				20,0	14			7,0				12,0
1909-0026		8,0												16,6
1909-0027		8,5		15			16	-0,7		±0,35				16,4
1909-0028		9,0				22,0			6		8,0			16,2
1909-0029		9,5	-0,4		±0,60									15,9
1909-0031		10,0					18				9,0			17,8
1909-0032		10,5												16,3
1909-0033		11,0												35,1
1909-0034		11,5		18		25,0	22				11,0			33,4
1909-0035		12,0												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		1,0	1,0	52,7
1909-0039		14,0					25				12,5			48,1
1909-0041		14,5												44,3
1909-0042		15,0												62,8
1909-0043		15,5		22		29,0			10					59,7
1909-0044		16,0	-0,5		±0,70									56,0
1909-0045		16,5												52,0
1909-0046		17,0												118,0
1909-0047		17,5		26		33,0	32				16,0			112,0
1909-0048		18,0												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	18,0			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				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

Тип 3



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пластин- заготовки	Примене- мость	d		L		B		H		r	r ₁	e	Масса, г, не более
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.				
1909-0061		1,0											2,31
1909-0062		1,5	-0,2			6		3		3,0			2,28
1909-0063		2,0		10	±0,50			3					2,25
1909-0064		2,5				8				4,0	0,5	0,5	2,95
1909-0065		3,0					-0,5		±0,35				2,89
1909-0066		3,5	-0,3										5,84
1909-0067		4,0		12	±0,60	10		4		5,0			5,75
1909-0068		4,5											5,65
1909-0069		5,0											5,56

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение партыных заготовок	Применяе- мость	d		L		B		H		r	r ₁	e	Масса, г, не более
		Номинал.	Пред- откл.	Номинал.	Пред- откл.	Номинал.	Пред- откл.	Номинал.	Пред- откл.				
1909-0071		5,5	-0,3	15	±0,60	12	-0,7	±0,35	6	6,0	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	18	22	7	11,0	12,5	1,0	1,0	43,5	63,2	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										46,8	
1909-0089		14,0										43,5	
1909-0091		14,5										63,2	
1909-0092		15,0										59,4	
1909-0093		15,5	26	32	12	16,0	18,0	±0,60	18,0	147,0	143,0	55,6	
1909-0094		16,0										52,0	
1909-0095		16,5										108,0	
1909-0096		17,0										103,0	
1909-0097		17,5										100,0	
1909-0098		18,0										97,0	
1909-0099		18,5										147,0	
1909-0101		19,0										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	171,0			
1909-0105		25,0											171,0

ИДБ Т05

ГОСТ 11378—75 Пластины-заготовки из твердых спеченных сплавов для отрезных ножей. Типы и размеры
Insert blanks of sintered alloys for parting blades. Types and dimensions

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 пластины типа 1 из сплава ВК20;

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

для пластины 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. Н. Чуйко*

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

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопрессненский пер., д. 3.

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Мицкевича, 12/14. Зак. 5637.

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 11378-75, Пластины-заготовки из твердых спеченных сплавов для отрезных ножей. Типы и размеры
Insert blanks of sintered alloys for parting blades. Types and dimensions