



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**ДЕТАЛИ ИЗ ЛИСТОВОГО ПРОКАТА,  
ШТАМПУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ  
УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ  
ШТАМПОВ**

**ТИПЫ, ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ**

**ГОСТ 25886—83**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

Цена 3 коп.

**РАЗРАБОТАН**

**Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**ИСПОЛНИТЕЛИ:**

**Б. М. Шпаков** (руководитель темы), **Л. И. Рудман**, **Н. П. Ильичева**,  
**Ж. Н. Миняйло**

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**Зам. министра В. Г. Скрябин**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 июля 1983 г. № 3429

к ГОСТ 25886—83 Детали из листового проката, штампуемые с применением универсально-переналаживаемых штампов. Типы, формы и размеры основных элементов

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 16.1	от h11 и h14	от h11 до h14

(ИУС № 1 1984 г)

**ДЕТАЛИ ИЗ ЛИСТОВОГО ПРОКАТА, ШТАМПУЕМЫЕ  
С ПРИМЕНЕНИЕМ УНИВЕРСАЛЬНО-  
ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ ШТАМПОВ****Типы, формы и размеры основных элементов**Elements made of rolled sheets to be stamped  
by means of all-purpose readjustable dies  
Types, forms and sizes of main parts**ГОСТ  
25886—83**

ОКСТУ 3963

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 июля  
1983 г. № 3429 срок введения установлен****с 01.01.85****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на элементы деталей из черных и цветных металлов и сплавов, штампуемые из листового проката толщиной от 0,05 до 3,0 мм с применением разделительных операций на универсально-переналаживаемых штампах, конструкция и основные размеры которых установлены ГОСТ 23292-78 — ГОСТ 23297-78 и ГОСТ 23301—78.

Допускается применение в конструкциях деталей из листового проката других форм элементов, кроме приведенных в настоящем стандарте, которые могут быть отштампованы с использованием штампов по ГОСТ 23292-78 — ГОСТ 23297-78 и ГОСТ 23301—78.

2. Типы, формы и размеры основных элементов деталей должны соответствовать указанным в пп. 3—15.

**3. Прямоугольник**

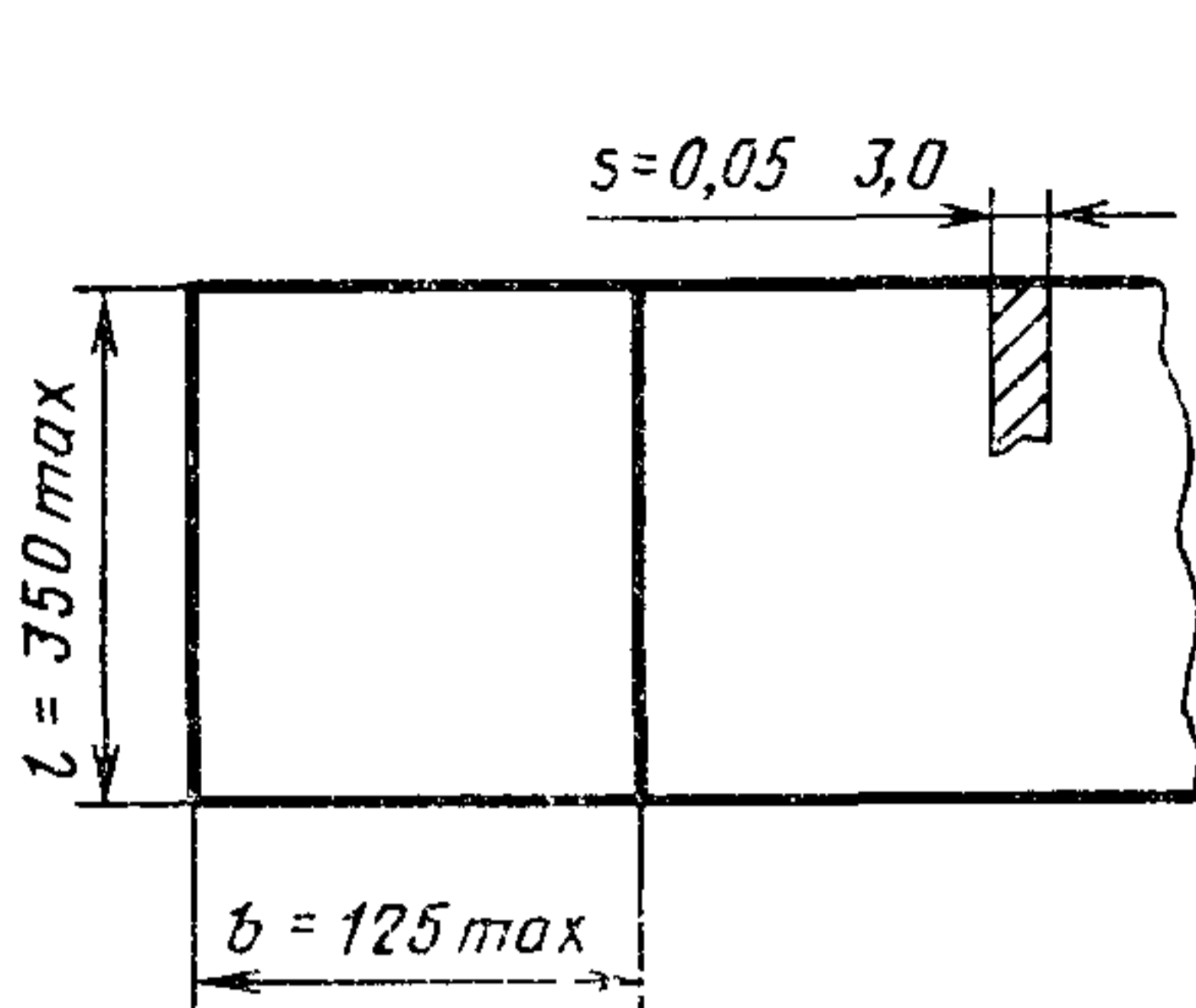
3.1. Размеры прямоугольника, отрезаемого от полосы, указаны на черт. 1

3.2. Соотношение размеров  $b$  и  $l$  не ограничивается

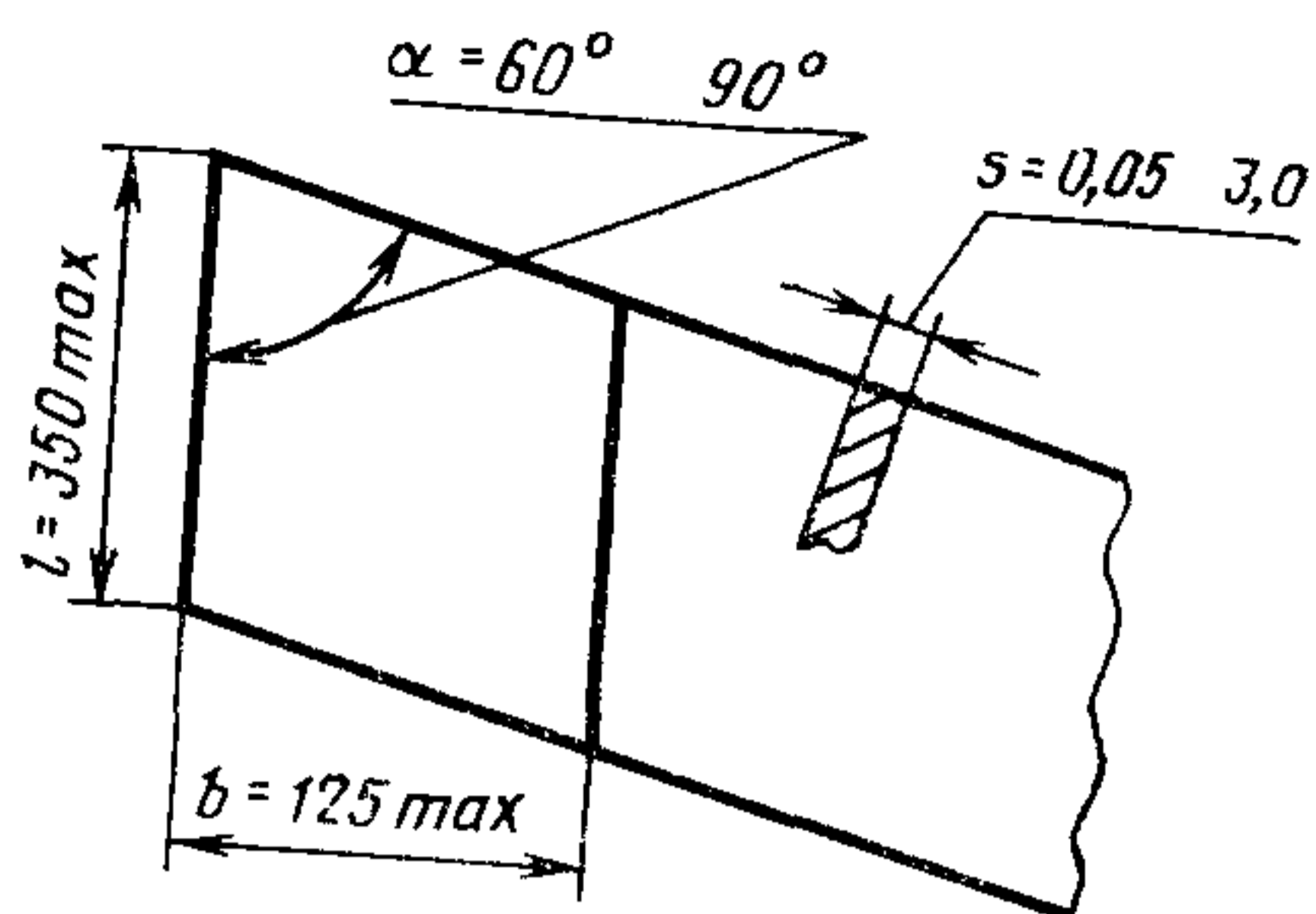
**4. Параллелограмм**

4.1. Размеры параллелограмма, отрезаемого от полосы, указаны на черт. 2.





Черт. 1

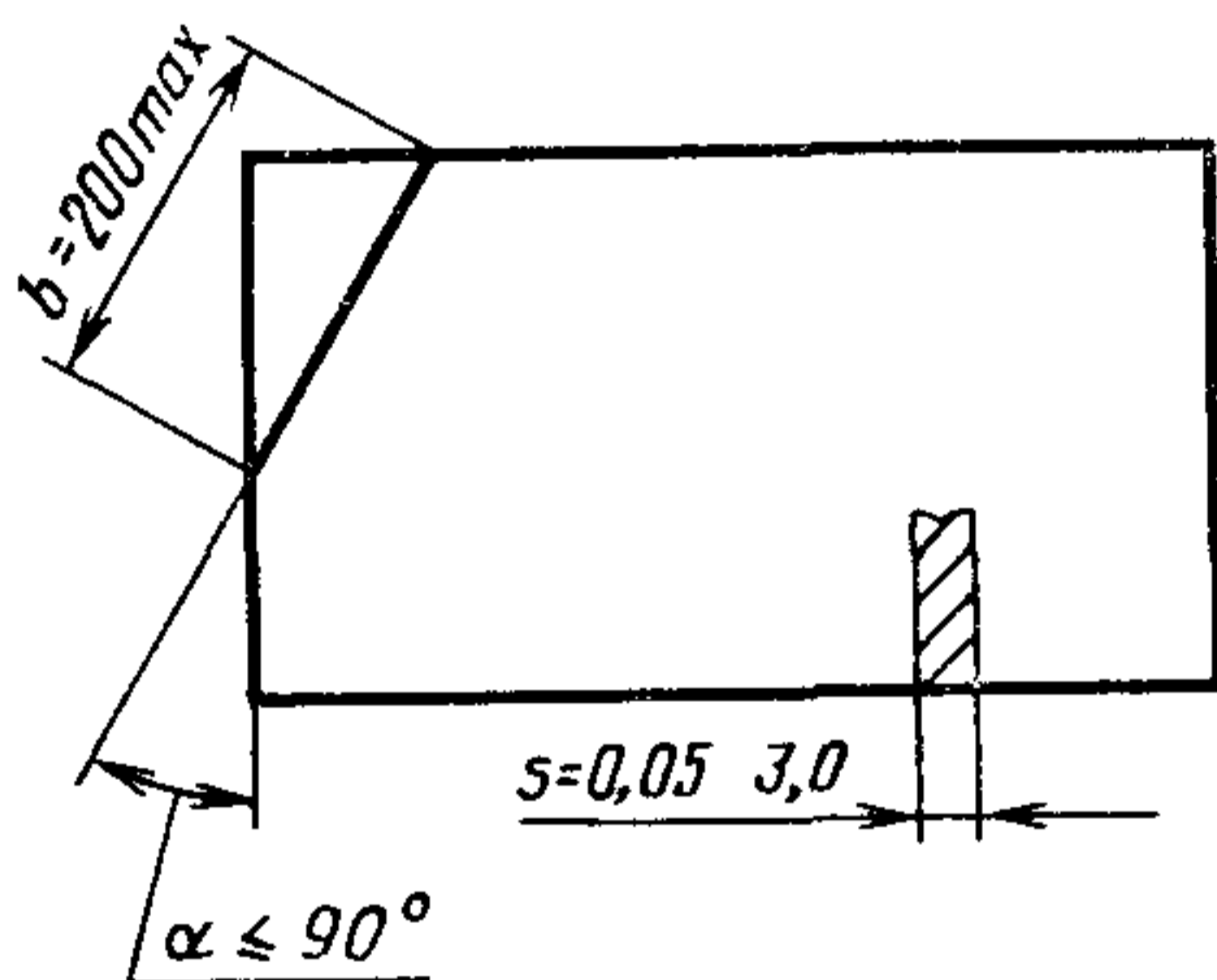


Черт. 2

4.2. Соотношение размеров  $b$  и  $l$  не ограничивается.

5. Скос

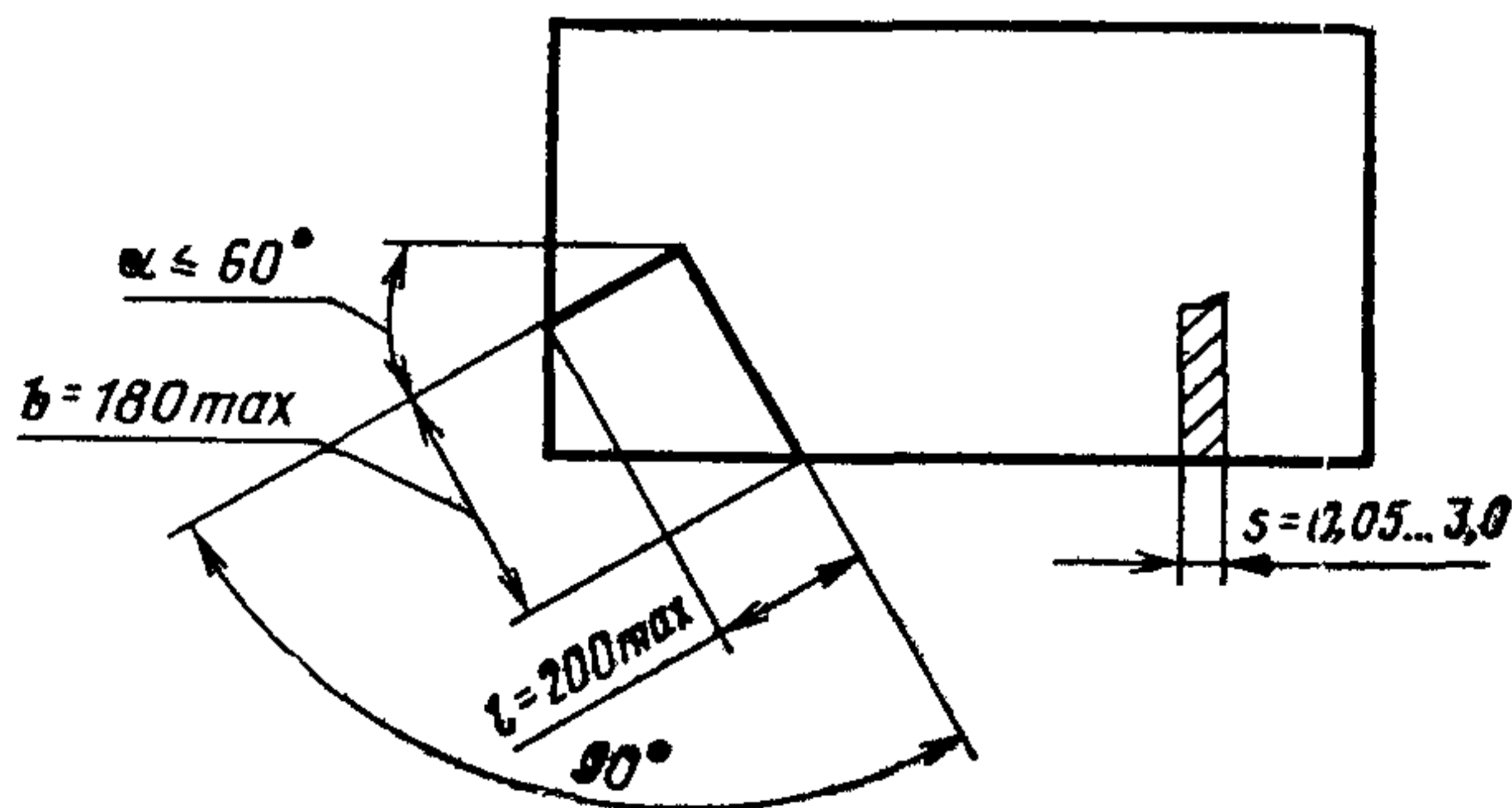
5.1. Длина скоса заготовки  $b$  указана на черт. 3.



Черт. 3

6. Прямоугольный вырез

6.1. Размеры прямоугольного выреза указаны на черт. 4.

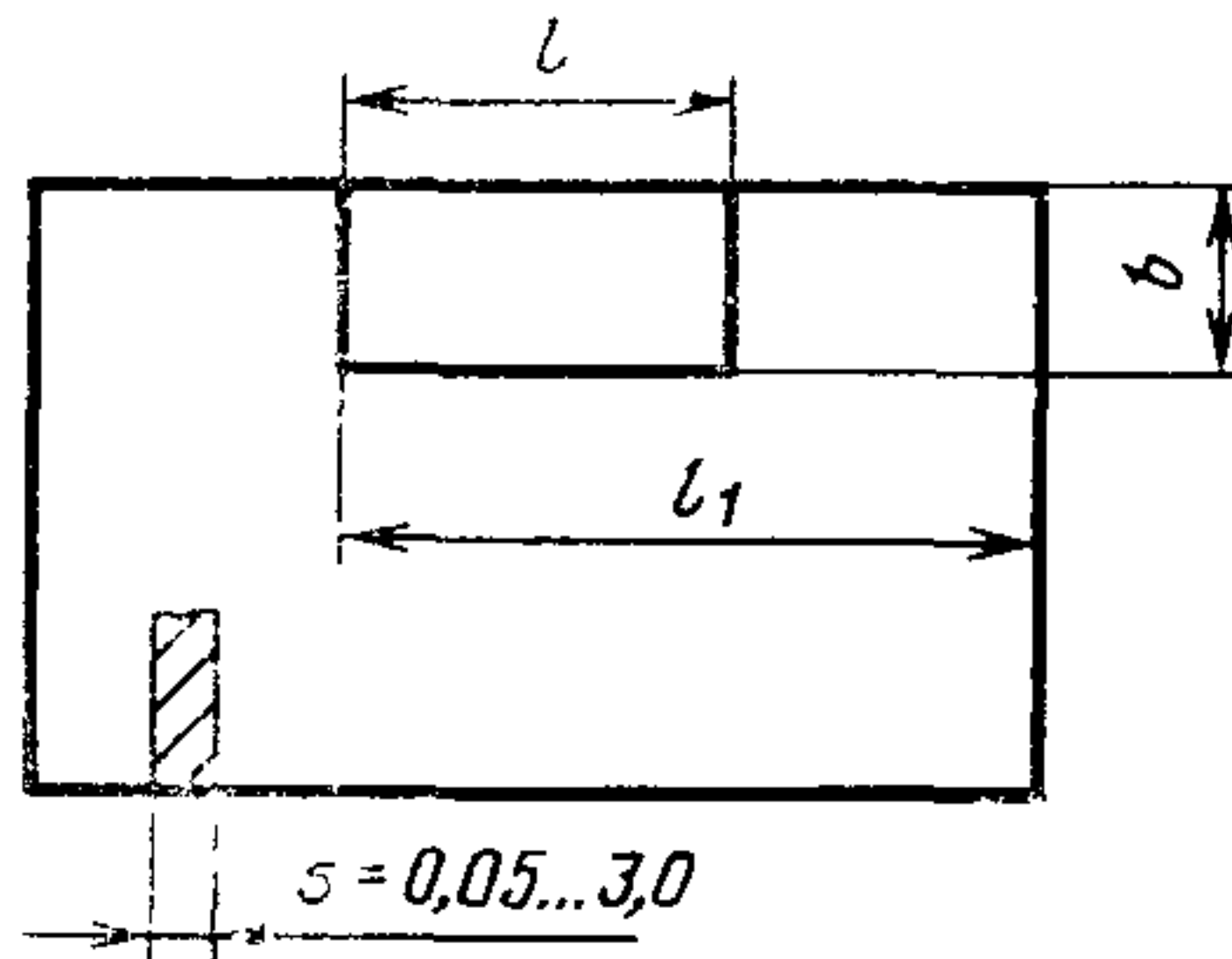


Черт. 4

6.2. Закругление в углу выреза не допускается.

### 7. Прямоугольный паз

7.1. Размеры прямоугольного паза  $l$  указаны на черт. 5 и в табл. 1.



Черт. 5

мм

Таблица 1

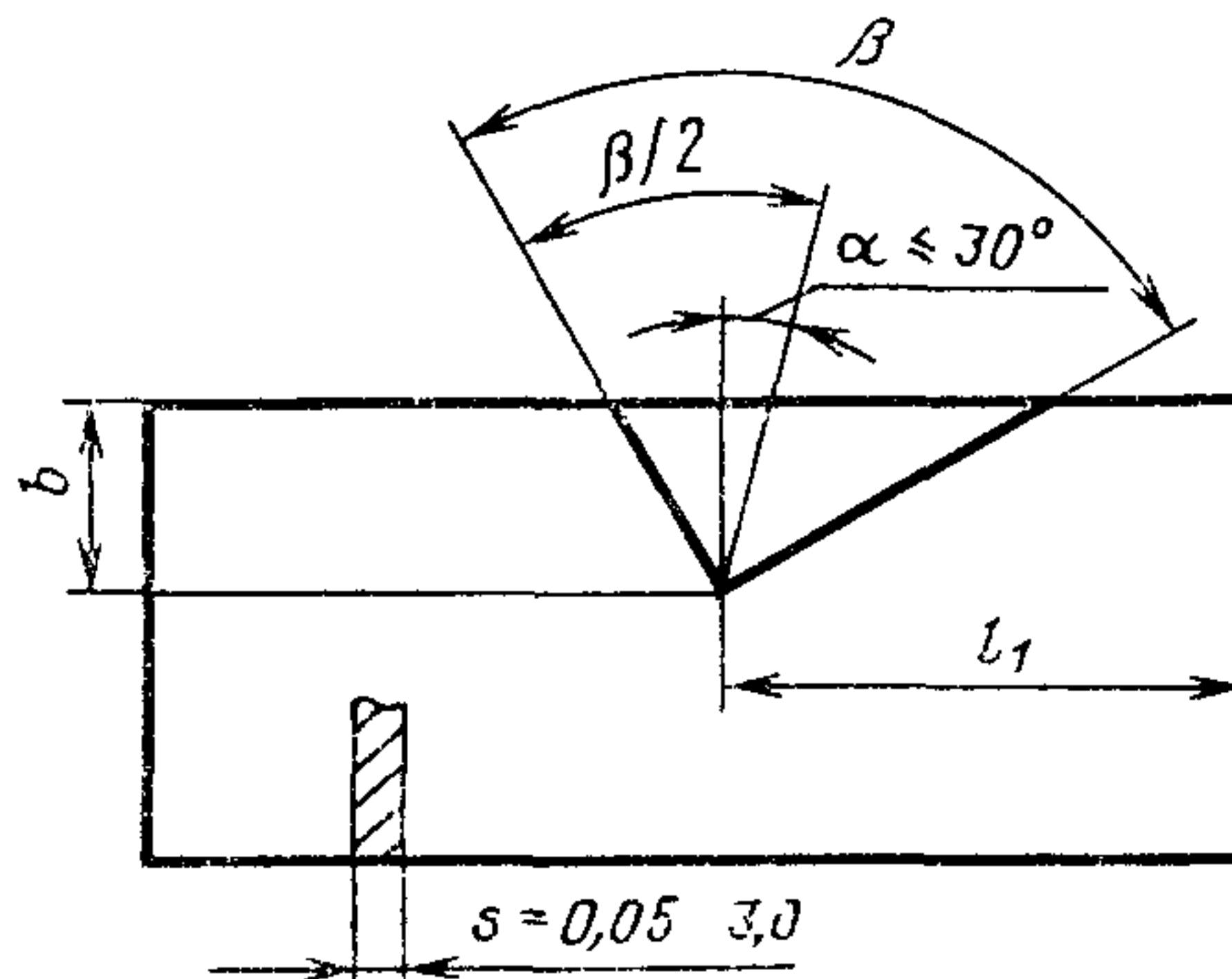
s	l	b	l <sub>1</sub>
		Не более	
От 0,05 до 0,5	1,0; 1,2; 1,6; 2,0; 2,5; 3,2; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 25,0	63	130
От 0,5 до 3,0	2,5; 3,2; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0	120	400

7.2. Закругления в углах паза не допускаются.

7.3. Ширина паза  $l$  должна приниматься из условия:  $l \geq s$ .

### 8. Угловой паз

8.1. Глубина углового паза  $b$  и его угол  $\beta$  указаны на черт. 6 и в табл. 2.



Черт. 6

Таблица 2

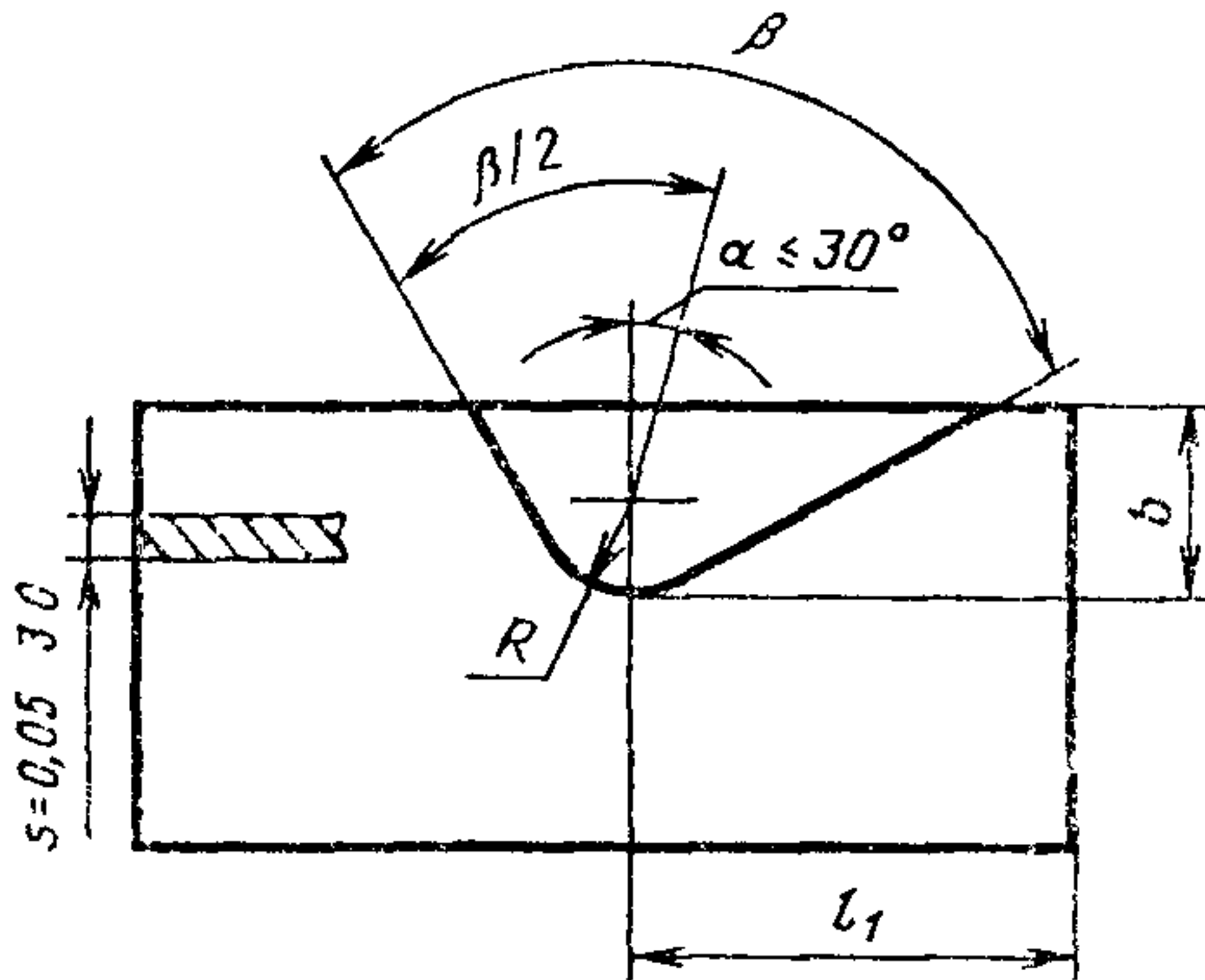
$\beta$	$b$ , мм, не более							
15°	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0	25,0	—	—
30	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0	25,0	40,0	—
45	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0	25,0	40,0	63,0
60	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0	25,0	40,0	63,0
75	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0	25,0	40,0	—
90	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0	25,0	—	—

8.2. Координата  $l_1$  не должна превышать 120 мм при толщине материала от 0,05 до 0,5 мм и 340 мм — при толщине материала от 0,5 до 3,0 мм.

### 9. Угловой скругленный паз

9.1. Размеры углового скругленного паза должны соответствовать размерам углового паза (п. 8), за исключением  $R$ .

9.2. Радиус скругления  $R$  должен соответствовать значениям, указанным на черт. 7 и в табл. 3.



Черт. 7

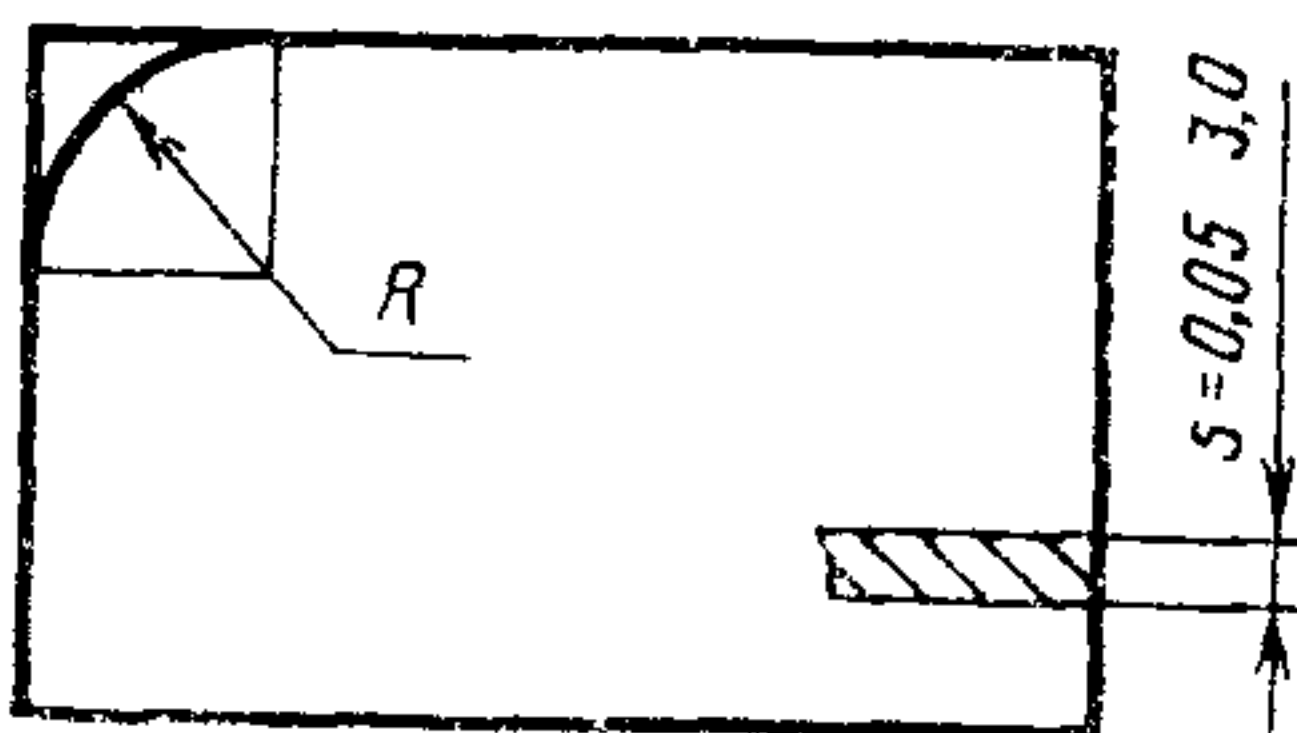
Таблица 3

мм

$b$	$R$
2,5	1,6; 2,5;
4,0	1,6; 2,5; 4,0
6,3	1,6; 2,5; 4,0; 6,3
10,0	2,5; 4,0; 6,3; 10,0
16,0	4,0; 6,3; 10,0; 16,0
25,0	6,3; 10,0; 16,0; 25,0
40,0	10,0; 16,0; 25,0; 40,0
63,0	16,0; 25,0; 40,0; 63,0

### 10. Скругленный угол

10.1. Радиус скругления  $R$  должен соответствовать значениям указанным на черт. 8 и в табл. 4.



Черт 8

Таблица 4

мм

$s$	$R$
От 0,05 до 2,0	1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,6; 4,0; 4,5; 5,0; 5,6; 6,0; 7,1; 8,0; 9,0; 10,0; 11,0; 12,0; 14,0; 16,0
От 2,0 до 3,0	3,0; 3,6; 4,0; 4,5; 5,0; 5,6; 6,0; 7,1; 8,0; 9,0; 10,0; 11,0; 12,0; 14,0; 16,0

## 11. Скругленная сторона

11.1. Радиус скругления  $R$  должен соответствовать значениям, указанным на черт. 9 и в табл. 5.

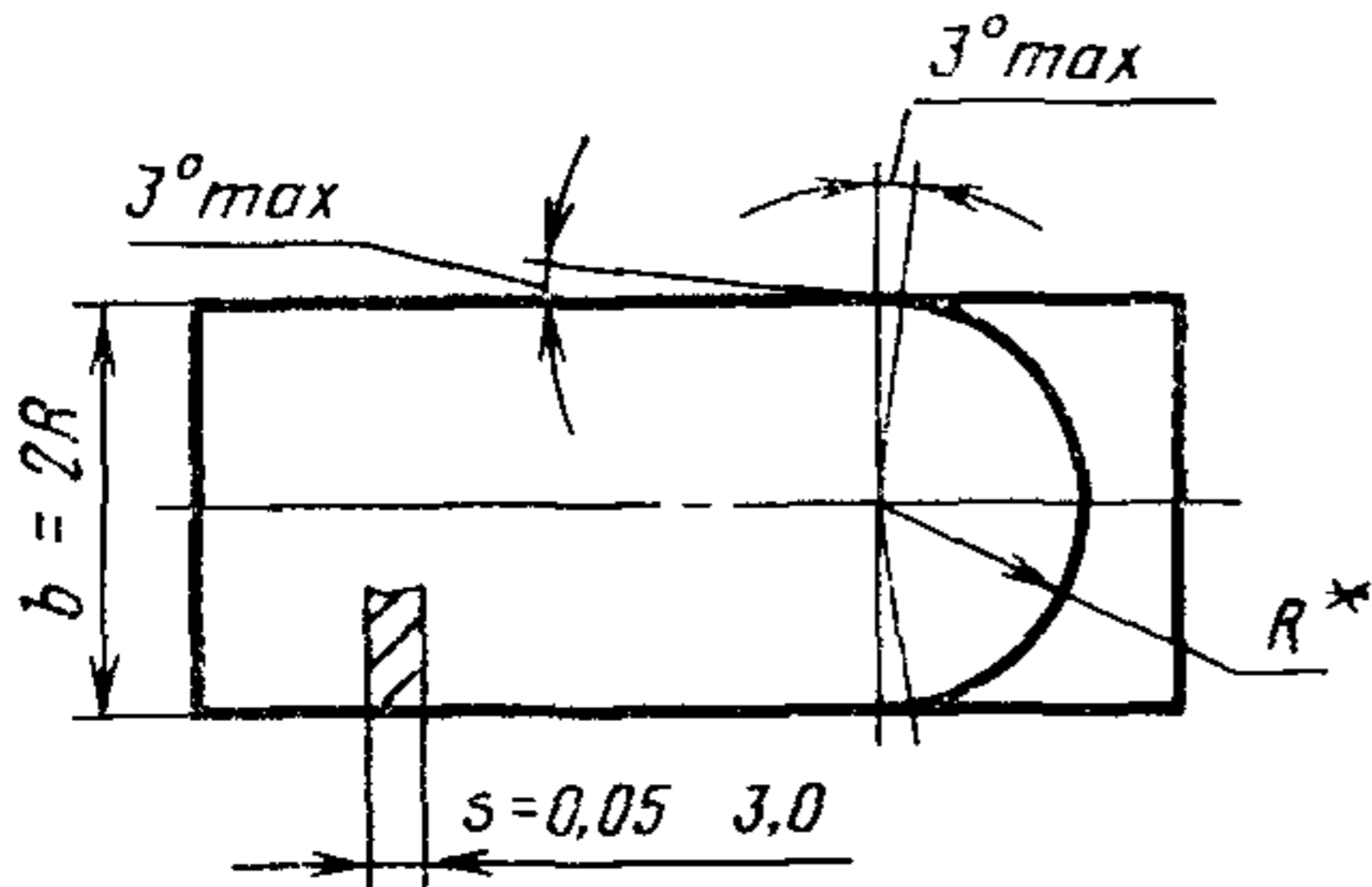


Таблица 5

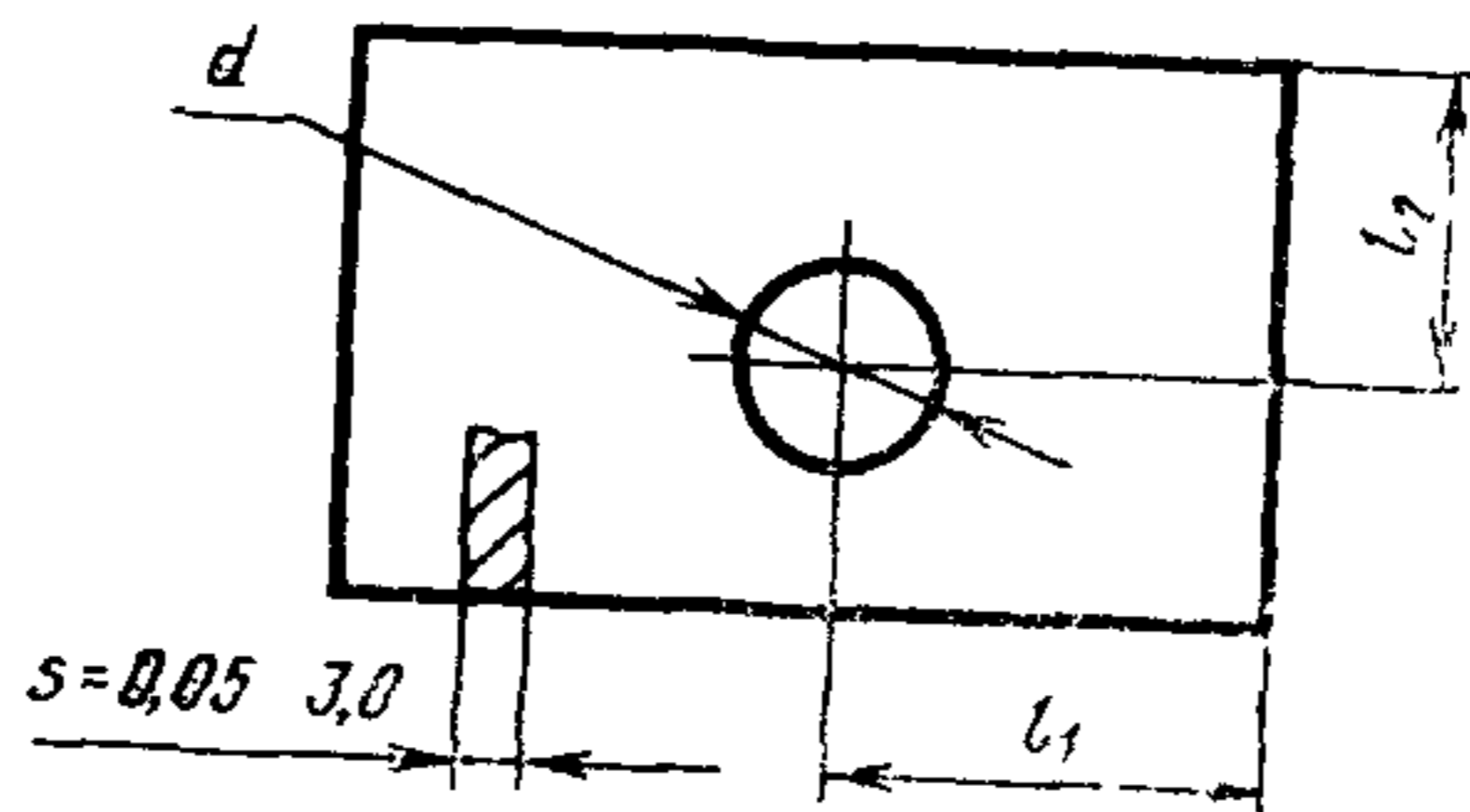
ММ	
$s$	$R$
От 0,05 до 2,0	1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,6; 4,0; 4,5; 5,0; 5,6; 6,0; 7,1; 8,0; 9,0; 10,0; 11,0; 12,0; 14,0; 16,0
От 2,0 до 3,0	3,0; 4,0; 5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0

\* Размер для справок.

Черт. 9

## 12. Круглое отверстие

12.1. Диаметр  $d$  отверстия в заготовке и его координаты  $l_1$ ,  $l_2$  должны соответствовать значениям, указанным на черт. 10 и в табл. 6.



Черт. 10

Таблица 6

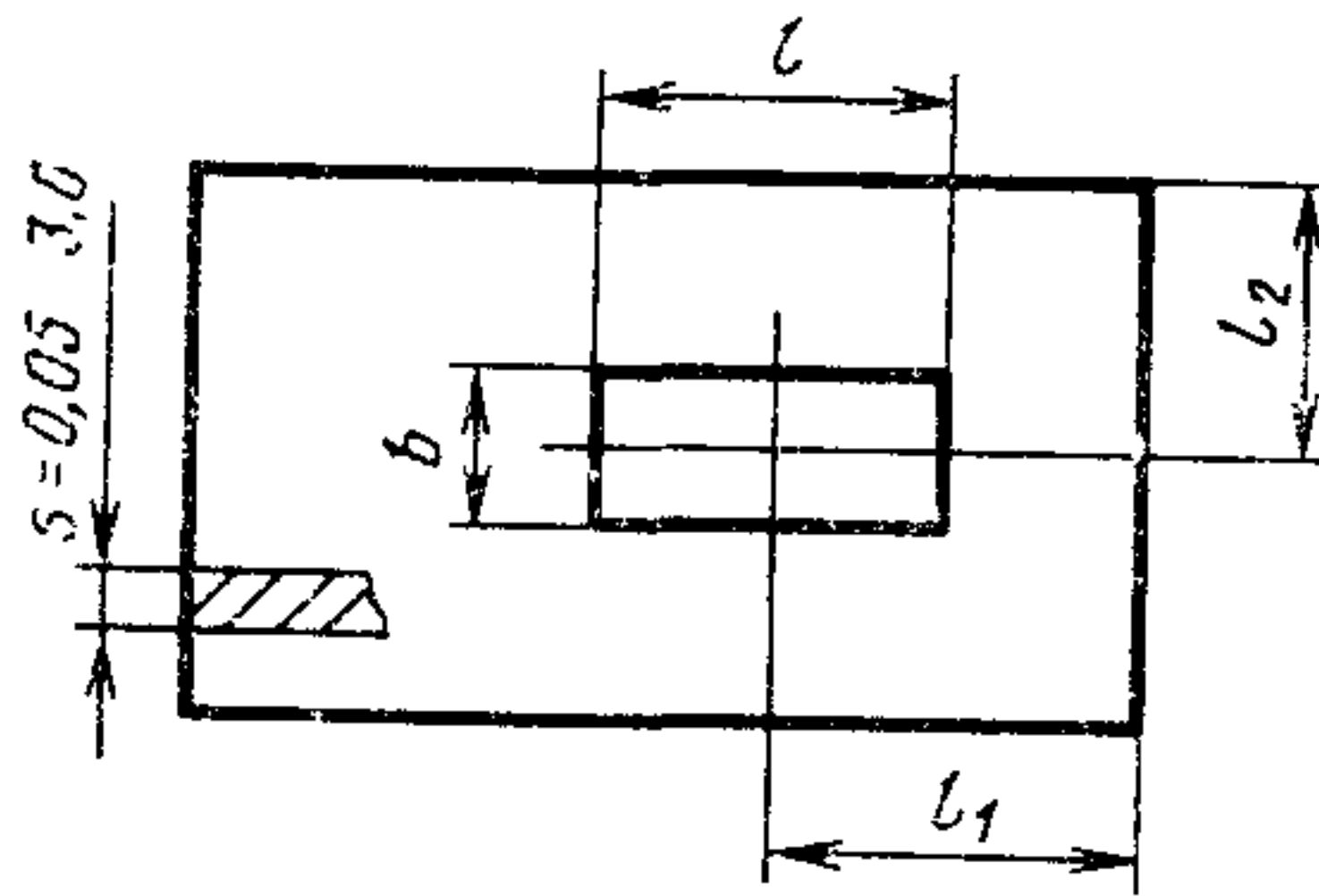
ММ			
$s$	$d$	$l_1$	$l_2$
		не более	
От 0,05 до 0,5	1,0; 1,1; 1,2; 1,4; 1,6; 1,8; 2,0; 2,2; 2,4; 2,6; 2,8; 3,0; 3,2; 3,4; 3,6; 3,8; 4,0; 4,2; 4,5; 4,8; 5,0; 5,3; 5,6; 6,0; 6,3; 6,7; 7,1; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5; 11,0; 11,5; 12,0; 13,0; 14,0; 15,0; 16,0; 17,0; 18,0; 19,0; 20,0; 21,0; 22,0; 24,0; 25,0; 26,0; 28,0; 30,0	120	63



мм			
<i>s</i>	<i>d</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>
		не более	
От 0,5 до 3,0	3,0; 3,2; 3,4; 3,6; 3,8; 4,0; 4,2; 4,5; 4,8; 5,0; 5,3; 5,6; 6,0; 6,3; 6,7; 7,1; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5; 11,0; 11,5; 12,0; 13,0; 14,0; 15,0; 16,0; 17,0; 18,0; 19,0; 20,0; 21,0; 22,0; 24,0; 25,0; 26,0; 28,0; 30,0; 32,0; 34,0; 36,0; 38,0; 40,0; 42,0; 45,0; 48,0; 50,0; 53,0; 56,0; 60,0; 63,0; 67,0	340	105

13. Прямоугольное отверстие

13.1. Размеры отверстия и его координаты должны соответствовать значениям, указанным на черт. 11 и в табл. 7.



Черт. 11

Таблица 7

мм				
<i>s</i>	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>
			не более	
От 0,05 до 0,5	3,2	3,2; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0	120	63
	4,0			
	5,0			
	6,3			
	8,0			
	10,0	4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0		
12,0	5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0			
16,0	6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0			
20,0	8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0			
25,0	10,0; 12,0; 16,0			

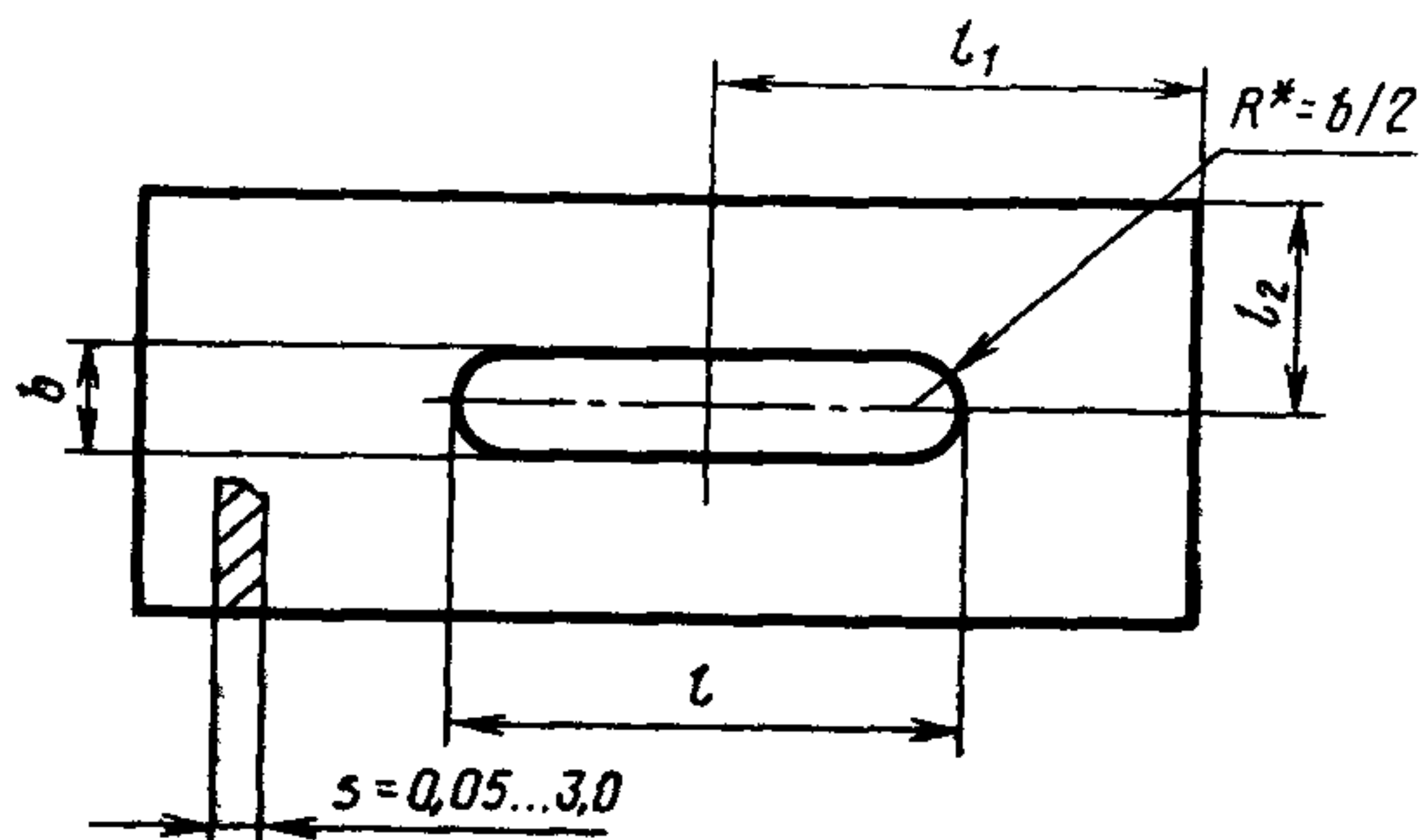
мм

Продолжение табл. 7

s	l	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>
			не более	
От 0,5 до 3,0	3,2	3,2; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0	340	105
	4,0	3,2; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0		
	5,0	3,2; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0		
	6,3	3,2; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0		
	8,0	3,2; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 25,0		
	10,0	4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0		
	12,0	5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0		
	16,0	6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0		
	20,0	8,0; 10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0		
	25,0	10,0; 12,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0		
	32,0	12,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0		
	40,0	12,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0		
	50,0	16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0		
63,0	20,0; 25,0; 32,0			

## 14. Овальное отверстие

14.1. Размеры овального отверстия и его координаты должны соответствовать значениям, указанным на черт. 12 и в табл. 7.

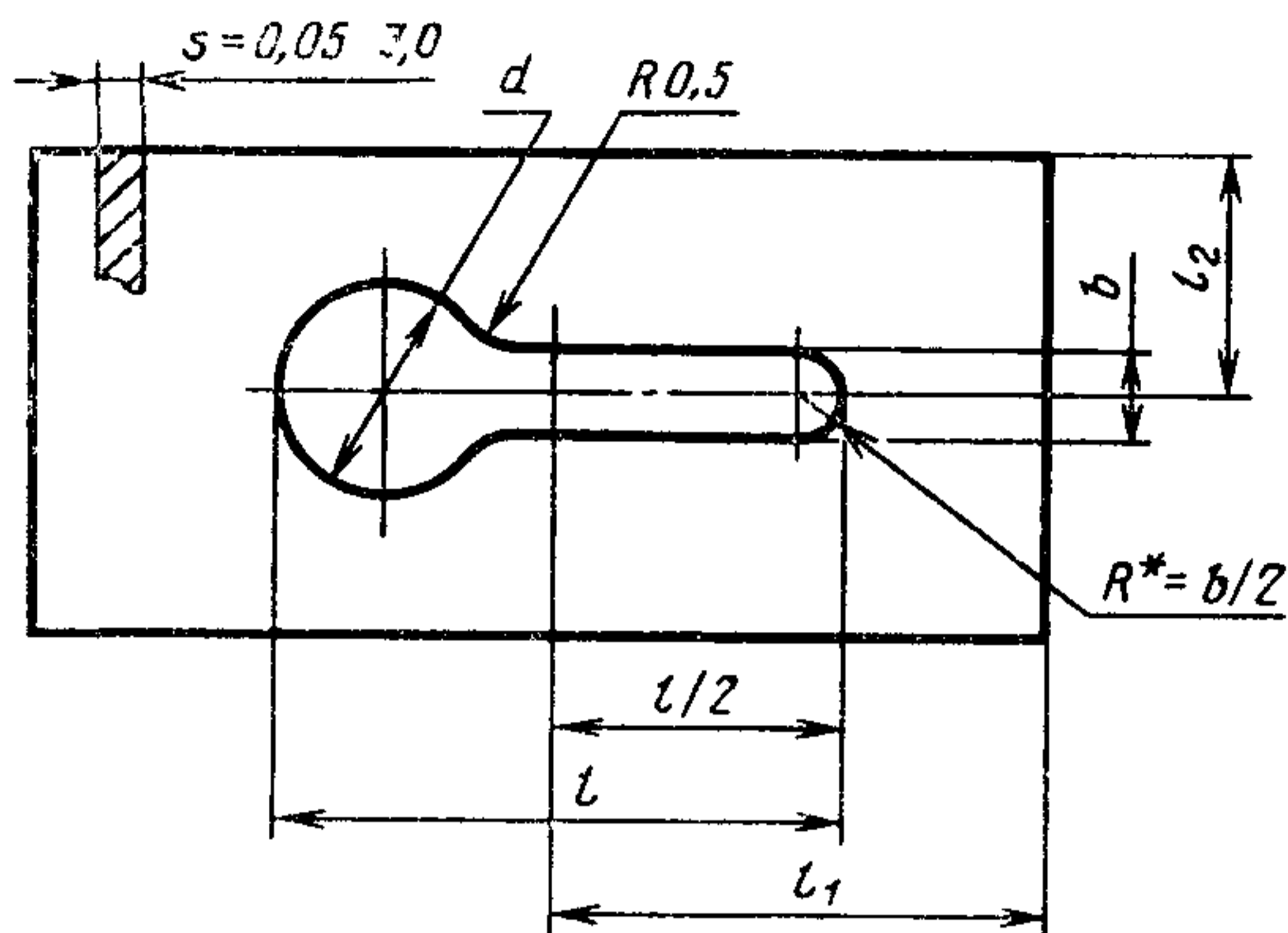


\* Размер для справок.

Черт. 12

## 15. Фигурное отверстие

15.1. Размеры фигурного отверстия должны соответствовать значениям, указанным на черт. 13 и в табл. 8.



\* Размер для справок

Черт. 13

Таблица 8

мм

<i>b</i>	<i>d</i>					
3,2	5,0	6,3	7,1	8,0	10,0	12,0
3,6	6,3	7,1	8,0	10,0	12,0	16,0
4,0	7,1	8,0	10,0	12,0	16,0	—
4,5	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	—
5,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
5,6	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0	—
6,3	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0	—
7,1	12,0	16,0	20,0	25,0	—	—
8,0	12,0	16,0	20,0	25,0	—	—
10,0	16,0	20,0	25,0	—	—	—
12,0	20,0	25,0	—	—	—	—

15.2. Длина  $l$  должна приниматься из ряда размеров: 9, 10, 11, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 32 мм с соблюдением условия

$$l \geq d + \frac{b}{2}.$$

15.3. Координаты паза не должны превышать:

$l_1 = 120$  мм и  $l_2 = 63$  мм при толщине материала от 0,05 до 0,5 мм;

$l_1 = 340$  мм и  $l_2 = 105$  мм при толщине материала от 0,5 до 3,0 мм.

## 16. Допуски и шероховатость поверхности штампуемых элементов

16.1. Предельные отклонения линейных размеров штампуемых элементов — от H11 до H14 и от h11 и h14 по ГОСТ 25347—82.

16.2. Предельные отклонения угловых размеров — по 9-й степени точности по ГОСТ 8908—81.

16.3. Точность координат штампуемых элементов — не грубее  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

16.4. Параметр шероховатости поверхности среза штампуемых элементов должен быть принят по ГОСТ 2789—73 в зависимости от  $s$ :

для  $s$  от 0,05 до 1,0 мм —  $Ra \leq 6,3$  мкм;

для  $s$  от 1,0 до 3,0 мм —  $Ra \leq 12,5$  мкм.

Редактор *А. Л. Владимиров*

Технический редактор *Г. А. Макарова*

Корректор *В. Ф. Молотина*

Сдано в наб 05 09 83 Подп в печ 31 10 83 0,75 н л 0,57 уч изд л Тир 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6 Зак 1038