- 21141-84-- 21144-84 + 26390-89 26391-84



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СОЮЗА ССР

# УСТРОЙСТВА АВТОМАТИЧЕСКИЕ ДЛЯ ПОДАЧИ РУЛОННОГО МАТЕРИАЛА, ВСТРАИВАЕМЫЕ В ШТАМПЫ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

ОСНОВНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

FOCT 21141-84-FOCT 21147-84, FOCT 26390-84, FOCT 26391-84

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЯ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

## РАЗРАБОТАНЫ Министерством автомобильной промышленности

#### **ИСПОЛНИТЕЛИ**

Г. Д. Скворцов, канд. техн. неук; Е. М. Мямяни; С. М. Шитикова; А. П. Волкова; Е. Д. Зима

ВНЕСЕНЫ Министерством автомобильной промышленности

Зам. министра А. В. Бутузов

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлениями Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г. № 4844, 4845, 4846

# C C P

## МЕХАНИЗМЫ ВАЛКОВЫЕ ДЛЯ ПОДАЧИ ЛЕНТЫ ШИРИНОЙ до 125 мм

Основные и присоединительные размеры

ΓΟCT 21141—84

Relier mechanisms for strip feeding, maximum width 125 mm. Basic and coupling dimensions

**Взамен ГОСТ 21141-75** 

**ОКП 39 6190** 

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г. № 4844 срок введения установлен с 01.01.86

#### Несоблюдение стандарта преследуется по закону

 Основные и присоединительные размеры валковых механизмов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



I-хрышка; 2-корпус; 3-валок; 4-ражаг; 5-шкала; 6-указатель; 7-пробка; 8-пружива во ГОСТ 1873-80; 9-керхика ось; 10-серхив водинивни; 11-маслена; 12-виклена; 12-маслена; 12-маслена; 13-маслена; 13-маслена; 13-маслена; 14-маслена; 14-маслена; 15-маслена; 15-маслена; 15-маслена; 15-маслена; 15-маслена; 16-маслена; 16-маслена; 16-маслена; 16-маслена; 17-маслена; 18-маслена; 18-м

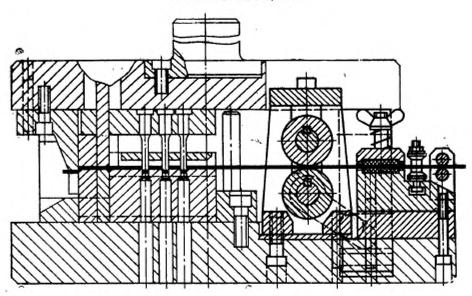
| K. |  |
|----|--|
| z  |  |
|    |  |
| 0  |  |
| ĭ  |  |
| 10 |  |
| ď  |  |

| The Set and 10 and 12   The Set and 13   The Set and 14   Th  | Размеры штамп  | Размеры путампусмого материала |                   |                          |                      | -   | Габариты мехапизма | BUKA |      | Yersno | Установочние размеры | исы |     |
|---|----------------|--------------------------------|-------------------|--------------------------|----------------------|-----|--------------------|------|------|--------|----------------------|-----|-----|
| 50         32         266         90         153         67.0         50         28         64           49         46         46         270         110         188         82.0         60         84           50         46         52         312         90         153         66.5         50         84           40         46         55         328         110         188         82.0         60         38         84           50         49         46         50         347         90         153         66.5         50         32         64           40         46         46         351         110         188         82.0         60         38         84           50         49         46         351         110         188         82.0         60         38         84   |                | ٠                              | JERNETO BRANCES D | Наибольший<br>шат подачи | Townsort<br>mara no- | R   | 7                  | н    | ų    | ٠,     | ۸,                   | ۸,  | 7   |
| Ca. 56 Ato 100         49         270         110         188         82,0<br>81,5         66,5         84         84           Ca. 56 Ato 100         49         46         50         52         312         90         153         66,5         50         84           Ca. 100 Ato 125         70         46         50         32         46         50         110         188         82,0         60         38         84           Ca. 100 Ato 125         70         46         46         351         110         188         82,0         60         38         84           Ca. 100 Ato 125         70         46         351         110         188         82,0         60         38         84   | 7 0,5 ao 1,0   |                                | 95                | 32                       |                      | 266 | 8                  | 153  | 67.0 | S      | 28                   | 19  | 76  |
| Ca. 56 Ato 100         70         46         270         110         188         82.0         60         84           Ca. 100 Ato 125         50         49         32         32         32         32         66.5         50         50         54         64.5         66.5         66.5         66.5         64.5   | B. 1.0 Ato 2.0 | To 56                          | 67                | 1                        |                      |     |                    |      | 66,5 |        |                      |     |     |
| Ca. 56 Ato 100  Ca. 56 Ato 100  Ca. 100 Ato 125  Ca. 100 | T 0.5 as 1.0   | 1                              | 02                | 9                        |                      | 020 | 91.                | 98   | 82,0 | 8      |                      | 88  | 8   |
| Ca. 56 Ato 100 Ato 125  | B 10 30 20     |                                | 3                 | ę                        |                      | 212 | ATT.               |      | 81,5 | 3      | 36                   | ;   |     |
| Ca. 56 µo 100   | т 0.5 до 1.0   |                                | 85                | 98                       | 2,                   | 616 | 8                  | 2    | 0.79 | 5      | 1                    | 54  | 8   |
| Ca. 56 Ato 100 To 125 To 46 S. 328 110 188 82,0 60 38 84 S. 5 Ca. 100 Ato 125 To 46 35 To 46 35 To 46 35 To 46 To | H 10 30 20     |                                | 64                | 90                       | o ·                  | 2   | 8                  |      | 66,5 | 3      |                      |     |     |
| Ca. 100 Job 125 70 46 351 110 188 81,5 60 38 84   | 7 0.5 Ito 1.0  | Св. 56 до 100                  | 02                | ,                        | ٠. ٩                 | 800 | 91                 | 881  | 82,0 | 8      | 99                   | 84  | 98  |
| Ca. 100 ato 125 49 46 351 110 188 81,5 60 38 84   | B. 1.0 ZO 2.0  |                                | 69                | ę                        | 0,0                  | 900 | 21                 | 3    | 81,5 | 3      |                      |     |     |
| Ca. 100 до 125 70 46 351 110 188 82,0 60 38 84  | т 0,5 до 1,0   |                                | 8                 | 8                        | Ŧ                    | 247 | ,8                 | E    | 0,79 | Se     | 32                   | 3   | . 3 |
| Ca. 100 Ato 125 70 46 351 110 188 82,0 60 38 84   | в. 1.0 до 2.0  |                                | 49                | 70                       |                      |     | 8                  |      | 66,5 |        |                      |     |     |
| 81,5  | т 0,5 до 1,0   | Ca. 100 no 125                 | 70                |                          |                      | 351 | 110                | 88   | 82,0 | 8      | 38                   | 88  | 96  |
|   | в. 1,0 до 2,0  |                                | 89                | \$                       |                      | 3   |                    | !    | 81,5 |        |                      |     |     |

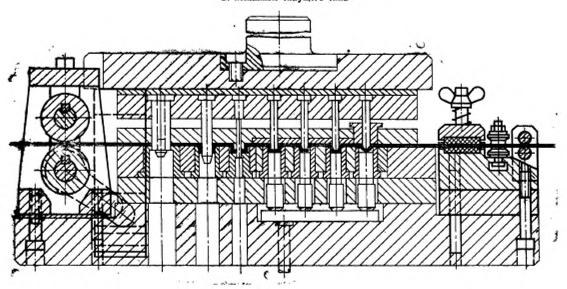
Примеры применения валковых механизмов даны в справочном приложении 1.
 Пример применения устройства для подъема верхнего валка и освобождения зажатой ленты в случае наличия в штампе специальных ловителей дан в справочном приложении 2.

#### ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВАЛКОВЫХ МЕХАНИЗМОВ

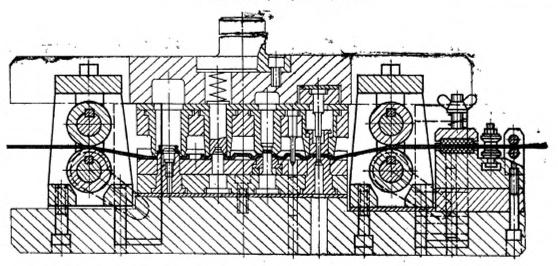
А. Механизм толкающего типа



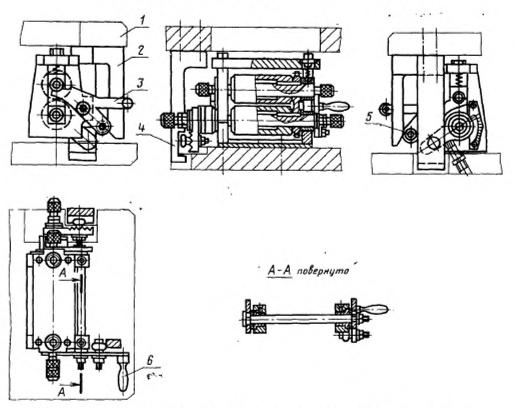
Б. Механизм тянущего типа



## В. Механизм двухстороннего действия



# ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УСТРОЯСТВА ДЛЯ ПОДЪЕМА ВЕРХНЕГО ВАЛКА И ОСВОБОЖДЕНИЯ ЗАЖАТОЙ ЛЕНТЫ В СЛУЧАЕ НАЛИЧИЯ В ШТАМПЕ СПЕЦИАЛЬНЫХ ЛОВИТЕЛЕЙ



7-верхияя плита; 2-жлия для отжима рычага; 3-рычаг для подъеми валка; 4-тига; 5-ролик; 6-рукоятка