

МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ

**ISO
6753-1**

Второе издание
2005-08-15

Инструменты для прессования и формования. Обработанные плиты.

Часть 1.

Обработанные плиты для пресс-форм

*Tools for pressing and moulding — Machined plates —
Part 1: Machined plates for press tools*
(standards.iteh.ai)

ISO 6753-1:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/656bcee5-2f85-48cf-aa6c-9ed92ea18583/iso-6753-1-2005>

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер
ISO 6753-1:2005(R)

© ISO 2005

Отказ от ответственности при работе в PDF

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на интегрированные шрифты и они не будут установлены на компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe - торговый знак фирмы Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованные для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF были оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами-членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просьба проинформировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6753-1:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/656bcee5-2f85-48cf-aa6c-9ed92ea18583/iso-6753-1-2005>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2005

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Международные стандарты разрабатываются в соответствии с правилами, установленными в Директивах ISO/IEC, Часть 2.

Основная задача технических комитетов состоит в подготовке международных стандартов. Проекты международных стандартов, одобренные техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Их опубликование в качестве международных стандартов требует одобрения, по меньшей мере, 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Следует иметь в виду, что некоторые элементы этого документа могут быть объектом патентных прав. ISO не должен нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав.

Международный стандарт ISO 6753-1 подготовлен Техническими комитетами ISO/TC 29, *Ручной инструмент*, Подкомитетом SC 8, *Инструменты для прессования и формования*.

Настоящее второе издание отменяет и заменяет первое издание (ISO 6753-1:1994), Раздел 2 которого был пересмотрен технически.

Стандарт ISO 6753 состоит из следующих частей под общим заголовком *Инструменты для прессования и формования. Обработанные плиты*:

- *Часть 1. Обработанные плиты для пресс-форм*
- *Часть 2. Обработанные плиты для литейных форм*

Инструменты для прессования и формования. Обработанные плиты.

Часть 1.

Обработанные плиты для пресс-форм

1 Область применения

Настоящая часть ISO 6753 устанавливает размеры и допуски, в миллиметрах, на обработанные плиты для пресс-форм.

Стандарт дает указания касающиеся материалов и твердости и устанавливает обозначения для обработанных плит в соответствии с ISO 6753.

2 Размеры

См. Рисунок 1 и Таблицу 1.

3 Материал и соответствующая твердость

Материал и твердость определяются по усмотрению изготовителя.

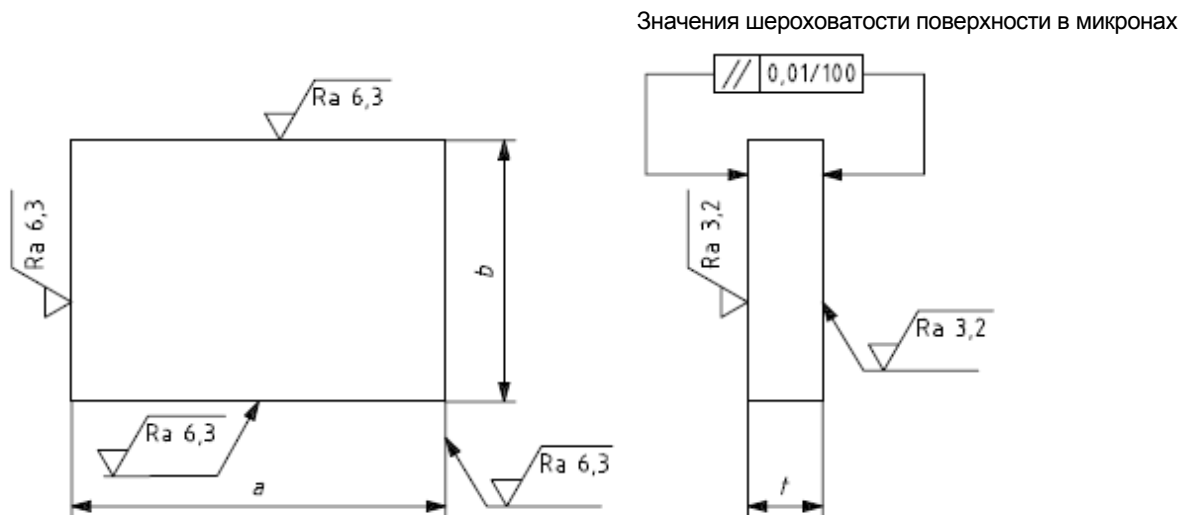
4 Обозначения

Обработанная плита для пресс-форм в соответствии с данной частью ISO 6753 должна обозначаться следующим образом:

- a) “Обработанная плита”;
- b) ссылка на данную часть ISO 6753, т. е. на ISO 6753-1;
- c) метод обработки кромок плиты (газопламенная или кислородная резка, резка водяной струей и т. п.:1, фрезерование:2);
- d) класс допуска на толщину (1 для плит нормальной точности, 2 для высоко прецизионных плит);
- e) длина плиты a , в миллиметрах;
- f) ширина плиты b , в миллиметрах;
- g) толщина плиты t , в миллиметрах.

ПРИМЕР Обработанная плита нормальной точности с кромками, обработанными газопламенной резкой (1), имеющая длину $a = 160$ мм, ширину $b = 80$ мм и толщину $t = 20$ мм, обозначается следующим образом:

Обработанная плита ISO 6753- 1 1-1-160 × 80 × 20



ПРИМЕЧАНИЕ Указанные значения шероховатости поверхности применяются только для плит с фрезерованными кромками.

Рисунок 1 — Обработанные плиты

Таблица 1 — Размеры обработанных плит

$a \times b^a$	$t \pm 2^b$						
	20	25	32	40	50	63	80
160 × 80	x	x	x				
160 × 100	x	x	x				
160 × 125	x	x	x				
160 × 160	x	x	x				
200 × 100		x	x	x			
200 × 125		x	x	x			
200 × 160		x	x	x			
200 × 200		x	x	x			
250 × 125		x	x	x			
250 × 160		x	x	x			
250 × 200		x	x	x			
250 × 250			x	x	x		
315 × 160			x	x	x		
315 × 200			x	x	x		
315 × 250			x	x	x		
315 × 315			x	x	x		
400 × 200			x	x	x		
400 × 250			x	x	x		
400 × 315			x	x	x		

Таблица 1 (продолжение)

$a \times b^a$	t $\pm 2^b$						
	20	25	32	40	50	63	80
400 × 400			x	x	x		
500 × 250			x	x	x		
500 × 315			x	x	x		
500 × 400			x	x	x		
500 × 500			x	x	x		
630 × 315			x	x	x	x	
630 × 400			x	x	x	x	
630 × 500			x	x	x	x	
630 × 630			x	x	x	x	
710 × 400			x	x	x	x	
710 × 500			x	x	x	x	
710 × 630			x	x	x	x	
800 × 400			x	x	x	x	
800 × 500			x	x	x	x	
800 × 630			x	x	x	x	
900 × 500			x	x	x	x	
900 × 630			x	x	x	x	
900 × 710			x	x	x	x	
1 000 × 500					x	x	x
1 000 × 630					x	x	x
1 000 × 710					x	x	x
1 000 × 800					x	x	x
1 120 × 630					x	x	x
1 120 × 710					x	x	x
1 120 × 800					x	x	x

a Плиты с фрезерованными кромками: допуск на размеры a и $b \leq 630$ мм: $\begin{matrix} +0,4 \\ +0,2 \end{matrix}$ (+0,4/+0,2) мм.
Плиты с фрезерованными кромками: допуск на размеры a и $b > 630$ мм: $\begin{matrix} +0,6 \\ +0,2 \end{matrix}$ (+0,6/+0,2) мм.
Плиты с кромками, обработанными кислородной или струйной резкой: допуск на размеры a и b : $\begin{matrix} +0,6 \\ +1 \end{matrix}$ (+4/+1) мм.

b Для класса 2, допуск $\begin{matrix} +0,5 \\ +0,3 \end{matrix}$ (+0,5/+0,3) мм