



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

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

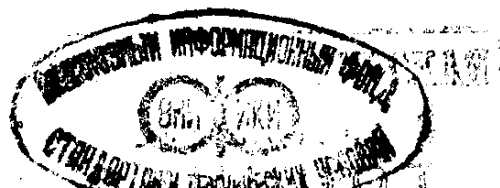
**ТИПЫ, ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ**

**ГОСТ 25886—83**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

Цена 3 коп.



К

ленности

**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

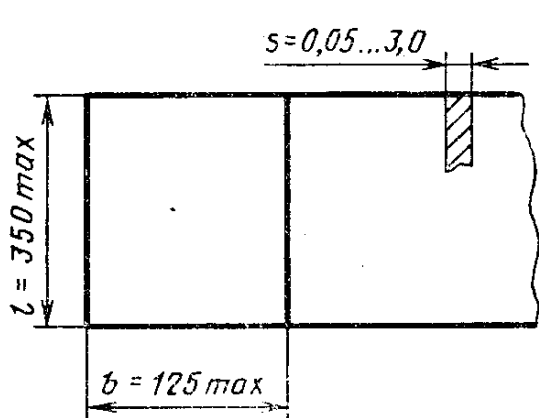
4.1. Размеры параллелограмма, отрезаемого от полосы, указаны на черт. 2.

Издание официальное

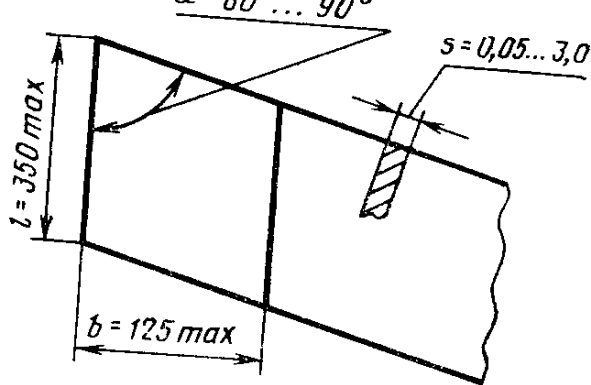
Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1983



Черт. 1

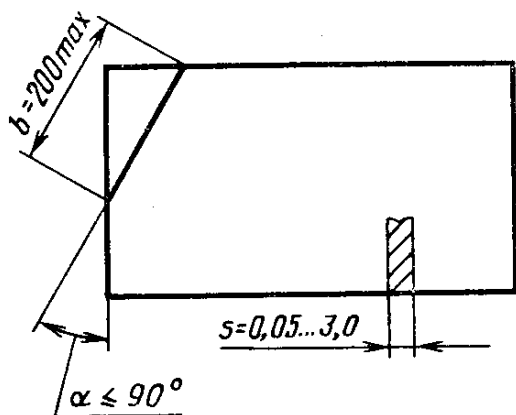


Черт. 2

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

5. Скос

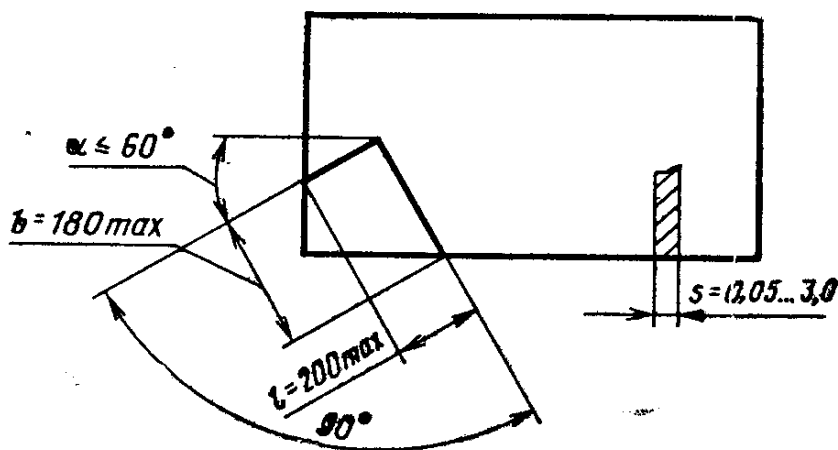
5.1. Длина скоса заготовки  $b$  указана на черт. 3.



Черт. 3

6. Прямоугольный вырез

6.1. Размеры прямоугольного выреза указаны на черт. 4.

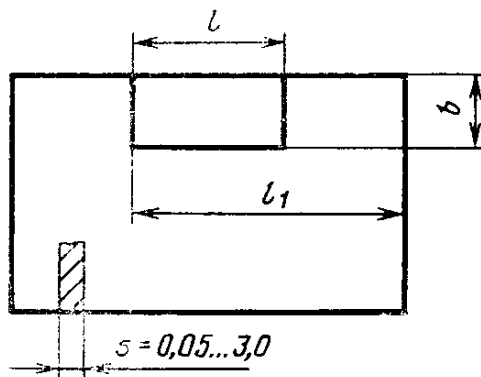


Черт. 4

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

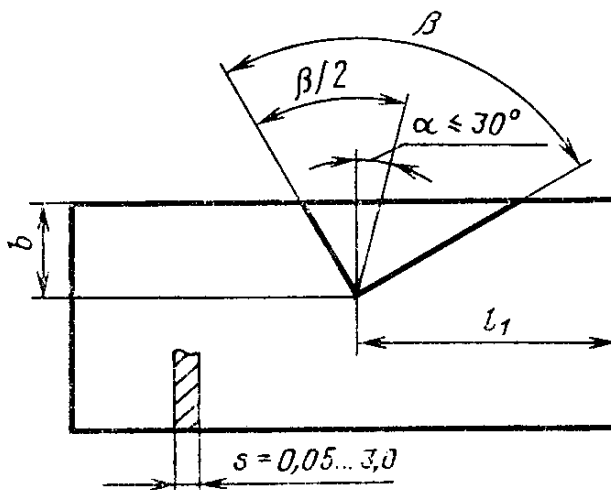
| $s$            | $l$  | Не более |       |
|----------------|--|----------|-------|
|                |  | $b$      | $l_1$ |
| От 0,05 до 0,5 | 1,0; 1,2; 1,6; 2,0; 2,5; 3,2; 4,0;<br>5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,0; 16,0;<br>20,0; 25,0     | 63       | 130   |
| От 0,5 до 3,0  | 2,5; 3,2; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0;<br>12,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0;<br>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

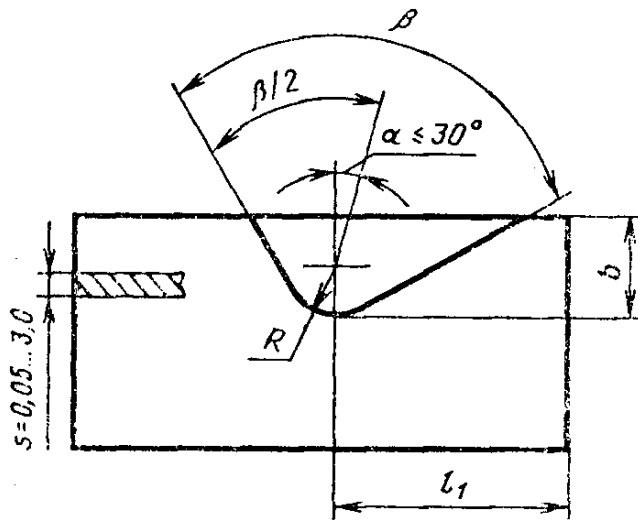
| $\beta$ | $b$ , мм, не более |     |     |      |      |      |      |      |
|---------|--------------------|-----|-----|------|------|------|------|------|
| 15°     | 2,5                | 4,0 | 6,3 | 10,0 | 16,0 | 25,0 | —    | —    |
| 30      | 2,5                | 4,0 | 6,3 | 10,0 | 16,0 | 25,0 | 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.



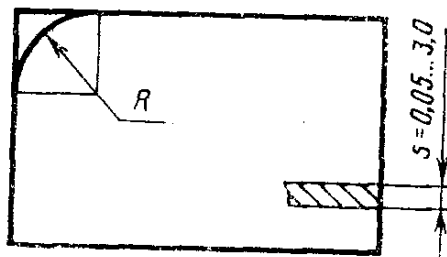
Черт. 7

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<br>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<br>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.

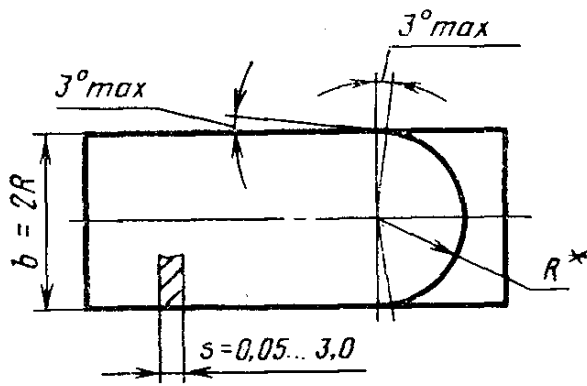


Таблица 5

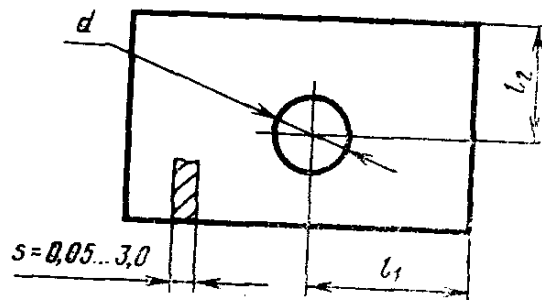
| мм                |   |
|-------------------|---|
| $s$               | $R$   |
| От 0,05<br>до 2,0 | 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0;                            |
|                   | 3,6; 4,0; 4,5; 5,0; 5,6;                            |
|                   | 6,0; 7,1; 8,0; 9,0; 10,0;<br>11,0; 12,0; 14,0; 16,0 |
| От 2,0<br>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

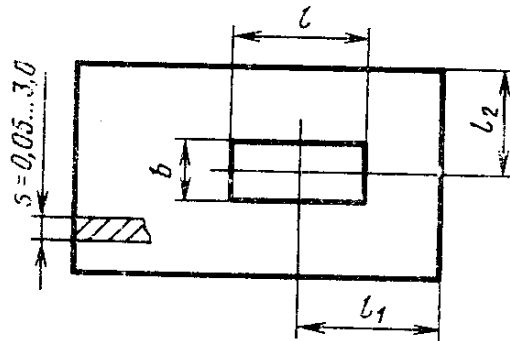
| мм             |   |          |       |
|----------------|---|----------|-------|
| $s$            | $d$   | $l_1$    | $l_2$ |
|                |   | не более |       |
| От 0,05 до 0,5 | 1,0; 1,1; 1,2; 1,4; 1,6; 1,8; 2,0; 2,2; 2,4;    | 120      | 63    |
|                | 2,6; 2,8; 3,0; 3,2; 3,4; 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  |          |       |



| мм            |   |                |                |
|---------------|---|----------------|----------------|
| s             | d   | l <sub>1</sub> | l <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;<br>5,0; 5,3; 5,6; 6,0; 6,3; 6,7; 7,1; 7,5; 8,0;<br>8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5; 11,0; 11,5; 12,0;<br>13,0; 14,0; 15,0; 16,0; 17,0; 18,0; 19,0; 20,0;<br>21,0; 22,0; 24,0; 25,0; 26,0; 28,0; 30,0; 32,0;<br>34,0; 36,0; 38,0; 40,0; 42,0; 45,0; 48,0; 50,0;<br>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

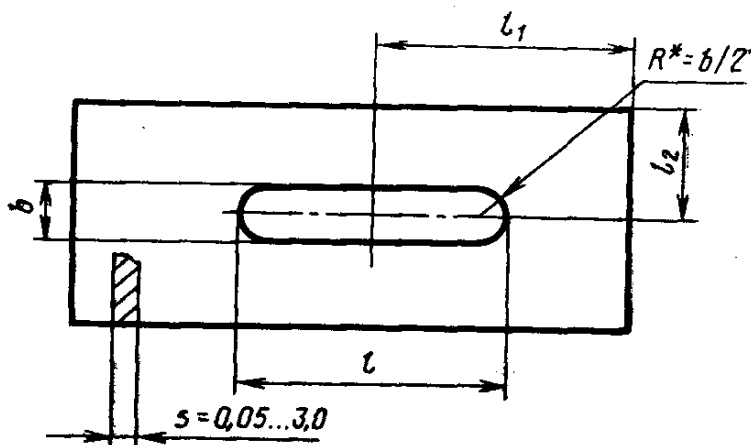
Таблица 7

| мм             |      |   |                |                |
|----------------|------|---|----------------|----------------|
| s              | l    | b   | l <sub>1</sub> | l <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                                |                |                |

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

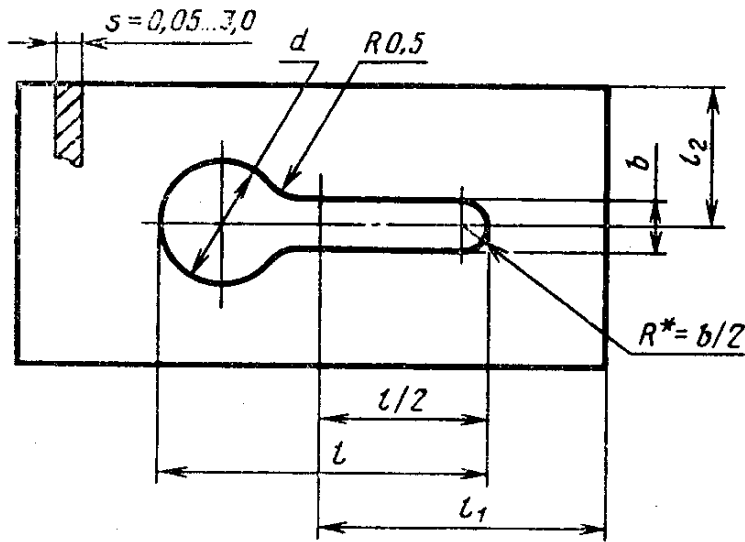


\* Размер для справок.

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

| b    | d    |      |      |      |      |      |      |
|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 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 | 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 в. 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