

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**МАТРИЦЫ
С УДЛИНЕННО-ПРОДОЛГОВАТЫМ
ОТВЕРСТИЕМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б3 12—2004



Москва
Стандартинформ
2004

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й Й С Т А Н Д А Р Т

МАТРИЦЫ С УДЛИНЕННО-ПРОДОЛГОВАТЫМ ОТВЕРСТИЕМ

ГОСТ
16646-80

Конструкция и размеры

Female dies with elongated oblong hole.
Construction and dimensions

Взамен
ГОСТ 16646-71

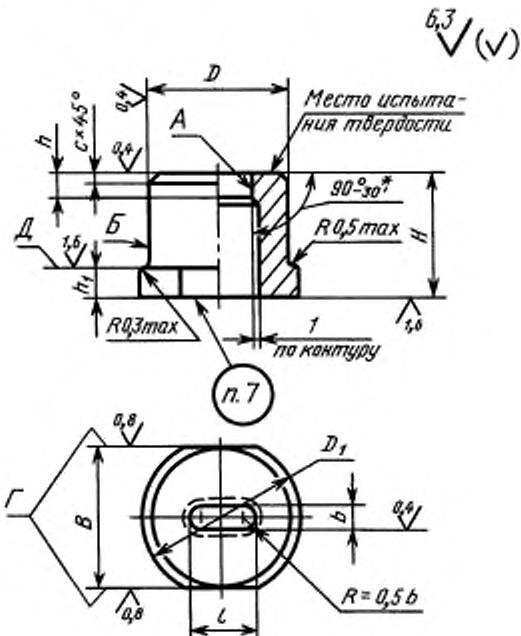
МКС 25.120.10
ОКП 39 9800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.03.80 № 1010 дата введения установлена

01.01.81

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 26.06.85 № 1967

1. Конструкция и размеры матриц с удлиненно-продолговатым отверстием должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* См. п. 1.6 ГОСТ 16675-80.

Размеры в мм

Обозначение заготовки матрицы	Применяемость	<i>b</i> H7, H9	<i>l</i> H7, H9	<i>H</i>	D=B n6	<i>D₁</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	<i>c</i>	Масса, кг, не более
1112-1344				16			5	4		0,270
1112-1345				20			6			0,350
1112-1346			От 8 до 10	24	56	60	7	6	1,6	0,435
1112-1347				25			8			0,485
1112-1348				28			9			0,545
1112-1349				32			10	8		0,610
1112-1351				36			12			0,670
1112-1352				40						0,310
1112-1353				16			5	4		0,383
1112-1354			Cв. 8 до 14	20			6			0,485
1112-1355				25	60	65	7	6		0,552
1112-1356				28			8			0,612
1112-1357				32			9			0,655
1112-1358				36			10	8		0,760
1112-1359				40			12			0,340
1112-1361				16			5	4		0,433
1112-1362			Cв. 8 до 18	20			6			0,512
1112-1363				25	63	67	7	6		0,592
1112-1364				28			8			0,662
1112-1365				32			9			0,740
1112-1366				36			10	8		0,810
1112-1367				40			12			0,410
1112-1368				16			5	4		0,510
1112-1369			Cв. 8 до 21	20			6			0,590
1112-1371				25	67	71	7	6		0,648
1112-1372				28			8			0,735
1112-1373				32			9			0,815
1112-1374				36			10	8		0,910
				40			12			

Приложение. Масса подсчитана для минимальных рабочих размеров матрицы.

Пример условного обозначения заготовки матрицы размерами *b* в интервале от 8 до 10 мм, *l* в интервале от 24 до 28 мм, *H*=16 мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435-90:

Матрица 1112-1344 У10А ГОСТ 16646-80

Пример записи в спецификации чертежа штампа для матрицы рабочими размерами *b*=9 мм (из интервала от 8 до 10 мм), *l*=25 мм (из интервала от 24 до 28 мм) с полем допуска по Н9, *H*=16 мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435-90:

Матрица 1112-1344-9×25 Н9—У10А ГОСТ 16646-80

2. Допуск симметричности поверхности *A* относительно поверхности *B* для матриц с полем допуска рабочих размеров *b* и *l*:

- по Н7 — не ниже 5 степени точности;
- по Н9 — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643-81.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Допуск параллельности поверхности *Г* относительно прямолинейных участков поверхности *A* — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643-81.

4. Допуск цилиндричности поверхности *B* на всей длине — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643-81.

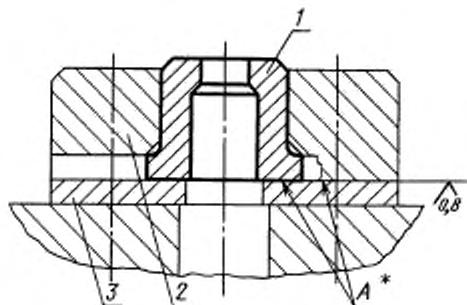
5. Допуск торцевого биения поверхности *Д* относительно поверхности *B* — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643-81.

6. Технические условия — по ГОСТ 16675-80.

7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке, а размеры *b* и *l* и их поля допусков — на изделии.

8. Пример применения матриц с удлиненно-продолговатым отверстием указан в приложении.

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ МАТРИЦ С УДЛИНЕННО-ПРОДОЛГОВАТЫМ ОТВЕРСТИЕМ



* Поверхности *A* обработать совместно.

1 — матрица; 2 — державка по ГОСТ 16652—80;
3 — подкладная плитка по ГОСТ 16669—80

Редактор В.Н. Колмсов
Технический редактор В.И. Прусакова
Корректор М.И. Першина
Компьютерная верстка В.И. Грищенко

Подписано в печать 21.03.2006. Формат 60×84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,35. Тираж 45 экз. Зак. 186. С 2621.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лидин пер., 6