

ГОСТ 16635—80

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

**ПУАНСОНЫ
УДЛИНЕННО-ПРОДОЛГОВАТЫЕ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

БЗ 12—2004



Москва
Стандартинформ
2004

ПУАНСОНЫ УДЛИНЕННО-ПРОДОЛГОВАТЫЕ

Конструкция и размеры

Elongated oblong punches. Construction and dimensions

FOCT

16635-80

Взамеш

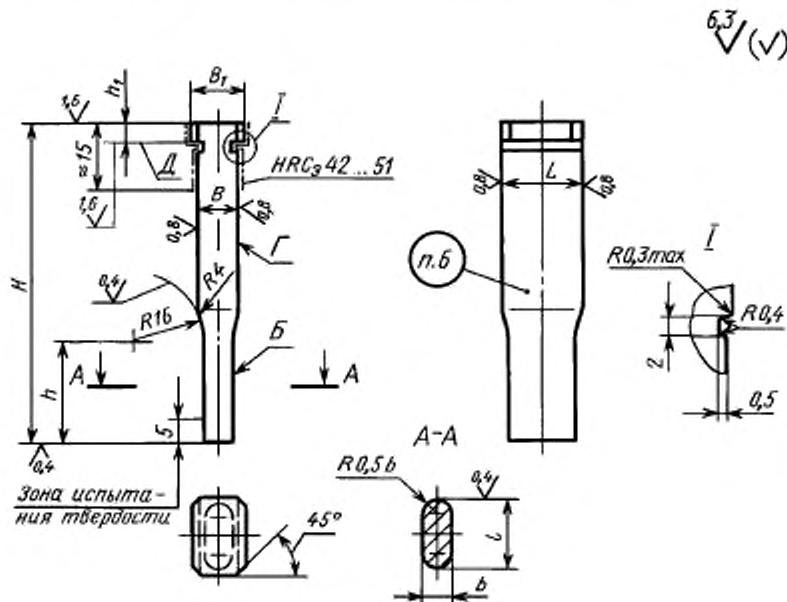
ГОСТ 16635-71

МКС 25.120.10
ОКП 39 9800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.03.80 № 1008 дата введения установлена
01.01.81

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 26.06.85 № 1966

1. Конструкция и размеры удлиненно-продолговатых пuhanсонов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (март 2006 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1985 г. (ИУС 10—85).

© Издательство стандартов, 1980
© Стандартинформ, 2006

Размеры в мм

Обозначение заготовки пулансона	Применя-емость	<i>b</i> h6, h8	<i>J</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>B</i> n6	<i>B₁</i>	<i>L</i> n6	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	Масса, кг, не более
1144-3771	От 24 до 26	Св. 26 до 28	От 8 до 9	50	10	14	28	16	6	0,107
1144-3772				56				18		0,120
1144-3773				63				20		0,133
1144-3774				67				22		0,142
1144-3775				71				25		0,150
1144-3776				80				28	8	0,170
1144-3777				90				32		0,190
1144-3778				100						0,212
1144-3779				50				16		0,115
1144-3781				56				18		0,129
1144-3782				63				20	30	0,143
1144-3783				67				22		0,153
1144-3784				71				25		0,161
1144-3785				80				28	8	0,183
1144-3786				90				32		0,205
1144-3787				100						0,228
1144-3788				50				16		0,123
1144-3789				56				18	32	0,138
1144-3791				63				20		0,153
1144-3792				67				22		0,163
1144-3793				71				25		0,172
1144-3794				80				28	8	0,195
1144-3795				90				32		0,219
1144-3796				100						0,244
1144-3797				50				16		0,131
1144-3798				56				18	34	0,147
1144-3799				63				20		0,163
1144-3801				67				22		0,174
1144-3802				71				25		0,183
1144-3803				80				28	8	0,208
1144-3804				90				32		0,233
1144-3805				100						0,260
1144-3806				50				16		0,139
1144-3807				56				18	36	0,156
1144-3808				63				20		0,173
1144-3809				67				22		0,184
1144-3811				71				25		0,195
1144-3812				80				28	8	0,221
1144-3813				90				32		0,247
1144-3814				100						0,276

С. 3 ГОСТ 16635—80

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение заготовки пулансона	Применимость	<i>b</i> h6, h8	<i>l</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>B</i> n6	<i>B₁</i>	<i>L</i> n6	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	Масса, кг, не более	
1144-3815	Св. 34 до 36	От 8 до 9	Св. 36 до 38	50	10	14	38	16	6	0,147	
1144-3816				56				18		0,153	
1144-3817				63				20		0,183	
1144-3818				67				22		0,195	
1144-3819				71				25		0,206	
1144-3821				80		40		28	8	0,233	
1144-3822				90				32		0,262	
1144-3823				100				16		0,291	
1144-3824				50				18		0,155	
1144-3825				56	Св. 38 до 40	42	20	20	6	0,174	
1144-3826				63				22		0,193	
1144-3827				67				25		0,206	
1144-3828				71				28		0,217	
1144-3829				80				32		0,246	
1144-3831				90				16		0,276	
1144-3832				100				18		0,306	
1144-3833				50			20	20	6	0,163	
1144-3834				56				22		0,182	
1144-3835				63				25		0,203	
1144-3836				67				28		0,216	
1144-3837				71				32		0,228	
1144-3838				80				16		0,259	
1144-3839				90	Св. 26 до 28	30	12	18	8	0,291	
1144-3841				100				22		0,324	
1144-3842				50				25		0,134	
1144-3843				56				28		0,151	
1144-3844				63				32		0,167	
1144-3845				67				16		0,179	
1144-3846				71	Св. 9 до 10	16	12	18	6	0,188	
1144-3847				80				22		0,213	
1144-3848				90				25		0,239	
1144-3849				100				28		0,268	
1144-3851				50				32		0,143	
1144-3852				56				16		0,161	
1144-3853				63	Св. 28 до 30	32	16	18	6	0,179	
1144-3854				67				20		0,191	
1144-3855				71				22		0,201	
1144-3856				80				25		0,228	
1144-3857				90				28	8	0,256	
1144-3858				100				32		0,286	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение заготовки пулансона	Примени- мость	<i>b</i> h6, h8	<i>I</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>B</i> n6	<i>B₁</i>	<i>L</i> n6	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	Масса, кг, не более
1144-3859	Св. 30 до 32	Св. 9 до 10	Св. 32 до 34	50	12	16	34	16	6	0,152
1144-3861				56				18		0,172
1144-3862				63				20		0,190
1144-3863				67				22		0,203
1144-3864				71				25	8	0,214
1144-3865				80				28		0,243
1144-3866				90				32		0,272
1144-3867				100						0,304
1144-3868				50			36	16	6	0,168
1144-3869				56				18		0,190
1144-3871				63				20		0,211
1144-3872				67				22		0,225
1144-3873				71				25		0,237
1144-3874				80	16	8	32	28	8	0,268
1144-3875				90						0,301
1144-3876				100						0,337
1144-3877				50				16		0,173
1144-3878				56				18		0,196
1144-3879				63	38	20	32	20	6	0,218
1144-3881				67				22		0,231
1144-3882				71				25		0,245
1144-3883				80				28	8	0,278
1144-3884				90				32		0,312
1144-3885				100						0,350
1144-3886	Св. 36 до 38	Св. 38 до 40	Св. 38 до 40	50	40	16	6	16	6	0,179
1144-3887				56				18		0,202
1144-3888				63				20		0,225
1144-3889				67				22		0,240
1144-3891				71				25		0,252
1144-3892				80				28	8	0,286
1144-3893				90				32		0,301
1144-3894				100						0,360
1144-3895				50	42	16	6	16	6	0,188
1144-3896				56				18		0,216
1144-3897				63				20		0,226
1144-3898				67				22		0,248
1144-3899				71				25	8	0,265
1144-3901				80				28		0,300
1144-3902				90				32		0,332
1144-3903				100						0,372

С. 5 ГОСТ 16635—80

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение заготовки пулансона	Применимость	<i>b</i> h6, h8	<i>l</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>B</i> n6	<i>B₁</i>	<i>L</i> n6	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	Масса, кг, не более
1144-3904	Св. 27 до 28	Св. 10 до 13	Св. 28 до 30	50	14	18	30	16	6	0,162
1144-3905				56				18		0,182
1144-3906				63				20		0,203
1144-3907				67				22		0,216
1144-3908				71				25		0,229
1144-3909				80				28	8	0,267
1144-3911				90				32		0,292
1144-3912				100				16		0,325
1144-3913				50				18		0,171
1144-3914				56				20		0,190
1144-3915				63				22		0,213
1144-3916				67	18	32	34	25	8	0,223
1144-3917				71				28		0,239
1144-3918				80				32		0,272
1144-3919				90				16		0,304
1144-3921				100				18		0,340
1144-3922				50				20		0,199
1144-3923				56				22		0,224
1144-3924				63				25		0,250
1144-3925				67				28		0,267
1144-3926				71				32		0,282
1144-3927				80	36	20	34	25	8	0,310
1144-3928				90				28		0,346
1144-3929				100				32		0,388
1144-3931				50				16		0,195
1144-3932				56				18		0,218
1144-3933				63				20		0,244
1144-3934				67				22		0,260
1144-3935				71				25		0,274
1144-3936				80				28		0,311
1144-3937				90				32		0,348
1144-3938				100				16		0,388
1144-3939	Св. 34 до 36	Св. 32 до 34	Св. 30 до 32	50	18	20	38	18	6	0,215
1144-3941				56				22		0,241
1144-3942				63				25		0,269
1144-3943				67				28		0,287
1144-3944				71				32		0,303
1144-3945				80				16		0,343
1144-3946				90				18		0,385
1144-3947				100				20		0,429

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение заготовки пулансона	Применимость	<i>b</i> h6, h8	<i>l</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>B</i> n6	<i>B₁</i>	<i>L</i> n6	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	Масса, кг, не более
1144-3948	Св. 36 до 38	Св. 10 до 13	Св. 38 до 40	50	14	18	40	16	6	0,212
1144-3949				56				18		0,239
1144-3951				63				20		0,267
1144-3952				67						0,284
1144-3953				71				22		0,307
1144-3954				80				25	8	0,348
1144-3955				90				28		0,392
1144-3956				100				32		0,436
1144-3957				50				16		0,239
1144-3958				56				18		0,270
1144-3959	Св. 29 до 30	Св. 13 до 14	Св. 30 до 32	63	16	20	42	20	6	0,301
1144-3961				67				22		0,321
1144-3962				71				25		0,340
1144-3963				80				28	8	0,385
1144-3964				90				32		0,432
1144-3965				100						0,485
1144-3966				50				16		0,187
1144-3967				56				18		0,212
1144-3968				63				20		0,247
1144-3969				67				22		0,264
1144-3971				71				25	8	0,273
1144-3972				80				28		0,302
1144-3973				90				32		0,339
1144-3974				100						0,379
1144-3975	Св. 32 до 34	Св. 13 до 14	Св. 30 до 32	50	16	20	32	16	6	0,203
1144-3976				56				18		0,238
1144-3977				63				20		0,265
1144-3978				67				22		0,283
1144-3979				71				25		0,300
1144-3981				80				28	8	0,337
1144-3982				90				32		0,378
1144-3983				100						0,424
1144-3984				50				16	6	0,214
1144-3985				56				18		0,241
1144-3986				63				20		0,269
1144-3987				67				22		0,287
1144-3988				71				25		0,302
1144-3989				80				28	8	0,332
1144-3991				90				32		0,384
1144-3992				100						0,429

С. 7 ГОСТ 16635—80

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение заготовки пулансона	Применимость	<i>b</i> h6, h8	<i>l</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>B</i> n6	<i>B₁</i>	<i>L</i> n6	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	Масса, кг, не более
1144-3993	Св. 34 до 36	Св. 13 до 14	Св. 36 до 38	50	16	20	38	16	6	0,242
1144-3994				56				18		0,275
1144-3995				63				20		0,305
1144-3996				67				22		0,326
1144-3997				71				25		0,344
1144-3998				80				28	8	0,387
1144-3999				90				32		0,434
1144-4001				100				16		0,488
1144-4002				50				18		0,245
1144-4003				56				20		0,275
1144-4004	Св. 36 до 38	Св. 38 до 40	Св. 38 до 40	63	40	42	6	20	6	0,307
1144-4005				67				22		0,328
1144-4006				71				25		0,346
1144-4007				80				28		0,391
1144-4008				90				32		0,439
1144-4009				100				16		0,489
1144-4011				50				18		0,252
1144-4012				56				20		0,288
1144-4013				63				22		0,325
1144-4014				67				25		0,347
1144-4015	Св. 31 до 32	Св. 14 до 17	Св. 31 до 32	71	18	22	34	22	6	0,366
1144-4016				80				25		0,414
1144-4017				90				28		0,465
1144-4018				100				32		0,519
1144-4019				50				16		0,238
1144-4021				56				18		0,267
1144-4022				63				20		0,298
1144-4023				67				22		0,318
1144-4024				71				25		0,336
1144-4025				80				28	8	0,381
1144-4026	Св. 32 до 34	Св. 32 до 34	Св. 32 до 34	90	36	34	34	32		0,427
1144-4027				100				16		0,477
1144-4028				50				18		0,253
1144-4029				56				20		0,283
1144-4031				63				22		0,317
1144-4032				67				25		0,337
1144-4033				71				28		0,357
1144-4034	Св. 14 до 17	Св. 14 до 17	Св. 14 до 17	80	18	22	36	32	8	0,404
1144-4035				90				16		0,453
1144-4036				100				18		0,504

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение заготовки пулансона	Применимость	<i>b</i> h6, h8	<i>l</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>B</i> n6	<i>B₁</i>	<i>L</i> n6	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	Масса, кг, не более
1144-4037	Св. 34 до 36	Св. 14 до 17	Св. 36 до 38	50	18	22	38	16	6	0,272
1144-4038				56				18		0,306
1144-4039				63				20		0,336
1144-4041				67				22		0,358
1144-4042				71				25		0,378
1144-4043				80				28	8	0,427
1144-4044				90				32		0,482
1144-4045				100				16		0,538
1144-4046				50				18		0,278
1144-4047				56				20		0,312
1144-4048	Св. 38 до 40	Св. 17 до 18	Св. 33 до 34	63	20	24	40	22	6	0,350
1144-4049				67				25		0,373
1144-4051				71				28		0,395
1144-4052				80				32		0,446
1144-4053				90				16		0,500
1144-4054				100				18		0,557
1144-4055				50				20		0,297
1144-4056				56				22		0,336
1144-4057				63				25		0,374
1144-4058				67				28		0,403
1144-4059	Св. 34 до 36	Св. 34 до 36	Св. 34 до 36	71	20	24	36	32	8	0,423
1144-4061				80				16		0,478
1144-4062				90				18		0,536
1144-4063				100				20		0,600
1144-4064				50				22		0,275
1144-4065				56				25		0,309
1144-4066				63				28		0,344
1144-4067				67				32		0,367
1144-4068				71				16		0,388
1144-4069				80				18		0,423
1144-4071	Св. 34 до 36	Св. 17 до 18	Св. 33 до 34	90	20	24	36	20	8	0,490
1144-4072				100				22		0,547
1144-4073				50				25		0,287
1144-4074				56				28		0,323
1144-4075				63				32		0,360
1144-4076				67				16		0,383
1144-4077				71				18		0,404
1144-4078				80				20		0,457
1144-4079				90				22		0,513
1144-4081				100				25		0,573

С. 9 ГОСТ 16635—80

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение заготовки пулансона	Применимость	<i>b</i> h6, h8	<i>l</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>B</i> n6	<i>B₁</i>	<i>L</i> n6	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	Масса, кг, не более
1144-4082	Св. 36 до 38	Св. 17 до 18	Св. 38 до 40	50	20	24	40	16	6	0,297
1144-4083				56				18		0,335
1144-4084				63				20		0,373
1144-4085				67				22		0,398
1144-4086				71				25		0,421
1144-4087				80				28	8	0,475
1144-4088				90				32		0,533
1144-4089				100				16		0,595
1144-4091				50				18		0,318
1144-4092				56				20		0,358
1144-4093				63				22		0,402
1144-4094				67				25	8	0,429
1144-4095				71				28		0,457
1144-4096				80				32		0,515
1144-4097				90				16		0,577
1144-4098				100				18		0,643
1144-4099				50				20		0,323
1144-4101				56				22	6	0,362
1144-4102				63				25		0,407
1144-4103				67				28		0,433
1144-4104				71				32		0,459
1144-4105				80				16	8	0,519
1144-4106				90				18		0,583
1144-4107				100				20		0,648
1144-4108				50				22		0,340
1144-4109				56				25		0,381
1144-4111				63				28		0,429
1144-4112				67				32		0,525
1144-4113				71				16	6	0,484
1144-4114				80				18		0,546
1144-4115				90				20		0,614
1144-4116				100				22		0,683
1144-4117				50				25		0,357
1144-4118				56				28		0,400
1144-4119				63				32	8	0,465
1144-4121				67				16		0,480
1144-4122				71				18		0,508
1144-4123				80				20		0,574
1144-4124				90				22		0,645
1144-4125				100				25		0,717

Пример условного обозначения заготовки пuhanсона размерами b в интервале от 8 до 9 мм, l в интервале от 24 до 26 мм, $H = 50$ мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90:

Пuhanсон 1144-3771 — У10А ГОСТ 16635—80

Пример записи в спецификации чертежа штампа для пuhanсона рабочими размерами $b = 8,5$ мм (из интервала от 8 до 9 мм), $l = 24,5$ мм (из интервала от 24 до 26 мм) с полем допуска по $h8$, $H = 50$ мм из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90:

Пuhanсон 1144-3771 — 8,5 × 24,5 h8 — У10А ГОСТ 16635—80

2. Допуск симметричности поверхности B относительно поверхности G для пuhanсонов с полем допуска рабочих размеров b и l :

- по $h6$ — не ниже 5 степени точности;
- по $h8$ — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

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

3. Допуск параллельности поверхности G относительно прямолинейных участков поверхности B — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

4. Допуск перпендикулярности поверхности D относительно поверхности G — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

5. Технические условия — по ГОСТ 16675—80.

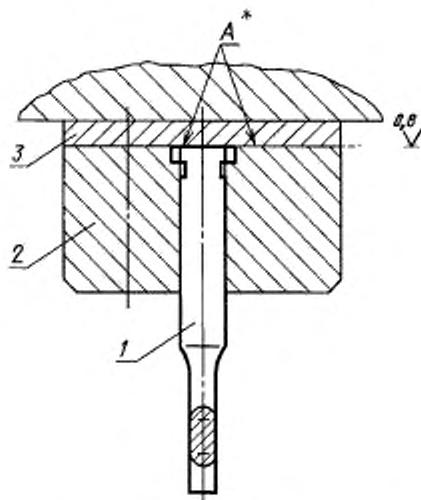
6. Маркировать: условное обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке, а размеры b и l их поля допусков — на изделии.

7. Пример применения удлиненно-продолговатых пuhanсонов указан в приложении.

8. Расчет пuhanсонов на прочность приведен в приложении к ГОСТ 16675—80.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УДЛИНЕННО-ПРОДОЛГОВАТЫХ ПУАНСОНОВ



* Поверхности A обработать совместно.

1 — пuhanсон; 2 — державка по ГОСТ 16658—80;
3 — подкладная плитка по ГОСТ 16670—80

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Подписано в печать 12.04.2006. Формат 60 × 84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,30. Тираж 50 экз. Зак. 125. С 2695

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