

ПУАНСОНЫ КВАДРАТНЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 12—2004



Москва
Стандартинформ
2004

Редактор *В.Н. Конисов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *С.Н. Фирсова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Подписано в печать 14.04.2006. Формат 60x84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,83. Тираж 52 экз. Зак. 261. С 2720.

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

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.

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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПУАНСОНЫ КВАДРАТНЫЕ
БЫСТРОСМЕННЫЕ

Конструкция и размеры

Quick-changing square punches.
Construction and dimensionsГОСТ
16632—80

Взамен ГОСТ 16632—71

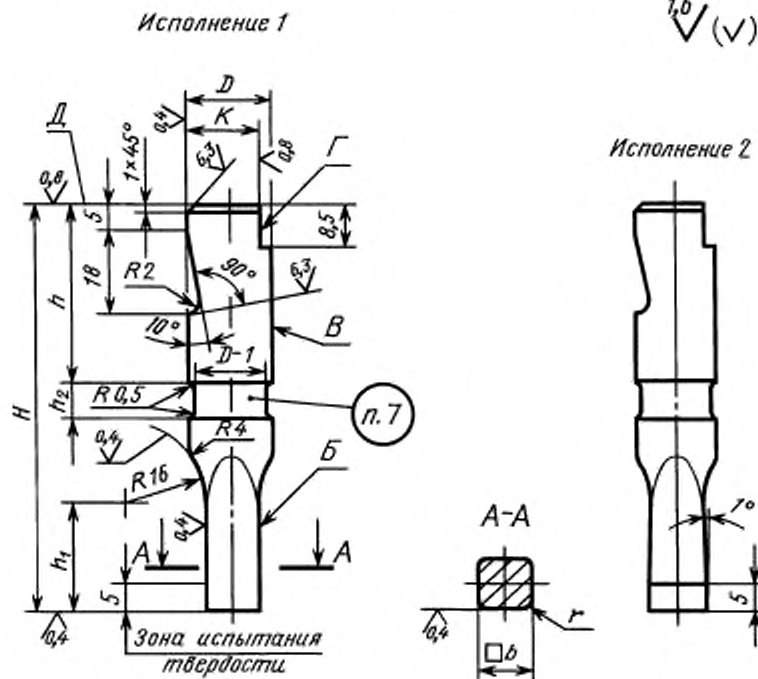
МКС 25.120.10
ОКП 399800

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

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 26.06.85 № 1965

01.01.81

1. Конструкция и размеры квадратных быстросменных пуансонов 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
© Стандартиформ, 2006

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b h6, h8	H	D h6	K h6	h	h ₁	h ₂	r	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость									
1142-4157		1142-4158		От 3 до 4	63	10	8	30	10	3	0,3	0,033
1142-4159		1142-4161			18				0,030			
1142-4162		1142-4163			67				10	5		0,037
1142-4164		1142-4165							18			0,034
1142-4166		1142-4167							12			0,038
1142-4168		1142-4169							20			0,035
1142-4171		1142-4172			80			12	8	0,044		
1142-4173		1142-4174						22		0,040		
1142-4175		1142-4176			90			14		0,047		
1142-4177		1142-4178						25		0,043		
1142-4179		1142-4181						100		14		0,054
1142-4182		1142-4183								28		0,048
1142-4184		1142-4185		Св. 4 до 5	63	10	8	30	10	3	0,034	
1142-4186		1142-4187			18				0,031			
1142-4188		1142-4189			67				10	5	0,038	
1142-4191		1142-4192							18		0,035	
1142-4193		1142-4194							12		0,039	
1142-4195		1142-4196							20		0,036	
1142-4197		1142-4198			80			12	8	0,045		
1142-4199		1142-4201						22		0,041		
1142-4202		1142-4203			90			14		0,049		
1142-4204		1142-4205						38		25	0,043	
1142-4206		1142-4207								14	0,055	
1142-4208		1142-4209								28	0,050	
1142-4211		1142-4212		Св. 5 до 7	63	12	10		30	10	3	0,050
1142-4213		1142-4214			18			0,045				
1142-4215		1142-4216			67			10		5	0,053	
1142-4217		1142-4218						18			0,048	
1142-4219		1142-4221						12			0,057	
1142-4222		1142-4223						20			0,051	
1142-4224		1142-4225			80			12	8	0,064		
1142-4226		1142-4227						22		0,060		
1142-4228		1142-4229			90			14		0,071		
1142-4231		1142-4232						38		25	0,066	
1142-4233		1142-4234								14	0,080	
1142-4235		1142-4236								28	0,073	
1142-4237		1142-4238		Св. 7 до 9	63	14	12		30	10	3	0,069
1142-4239		1142-4241			18			0,063				
1142-4242		1142-4243			67			10		5	0,073	
1142-4244		1142-4245						18			0,066	
1142-4246		1142-4247						12			0,075	
1142-4248		1142-4249						20			0,070	
1142-4251		1142-4252			80			12	8	0,087		
1142-4253		1142-4254						22		0,080		

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b h6, h8	H	D h6	K h6	h	h ₁	h ₂	r	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость									
1142-4255		1142-4256		Св. 7 до 9	90	14	12	38	14	8	0,6	0,097
1142-4257		1142-4258			100				25			0,090
1142-4259		1142-4261							14			0,108
1142-4262		1142-4263							28			0,101
1142-4264		1142-4265		Св. 9 до 11	63	16	14	30	12	3		0,090
1142-4266		1142-4267			67				20	5		0,086
1142-4268		1142-4269							12			0,097
1142-4271		1142-4272			71				20			0,092
1142-4273		1142-4274							14			0,100
1142-4275		1142-4276			80				22			0,094
1142-4277		1142-4278						34	14	8		0,111
1142-4279		1142-4281							25			0,010
1142-4282		1142-4283						90	16			0,124
1142-4284		1142-4285			38				28			0,113
1142-4286		1142-4287							18			0,142
1142-4288		1142-4289			100			32	0,130			
1142-4291		1142-4292		Св. 11 до 13	63	20	18	30	12	3	0,8	0,135
1142-4293		1142-4294			67				20	5		0,128
1142-4295		1142-4296							12			0,146
1142-4297		1142-4298			71				20			0,137
1142-4299		1142-4301							14			0,150
1142-4302		1142-4303			80				22			0,143
1142-4304		1142-4305						34	14	8		0,175
1142-4306		1142-4307							25			0,169
1142-4308		1142-4309						90	16			0,190
1142-4311		1142-4312			38				28			0,182
1142-4313		1142-4314							18			0,216
1142-4315		1142-4316			100			32	0,207			
1142-4317		1142-4318		Св. 13 до 15	63	22	20	30	12	3		0,162
1142-4319		1142-4321			67				20	5		0,153
1142-4322		1142-4323							12			0,178
1142-4324		1142-4325			71				20			0,170
1142-4326		1142-4327							14			0,189
1142-4328		1142-4329			80				22			0,180
1142-4331		1142-4332						34	14	8		0,212
1142-4333		1142-4334							90			25
1142-4335		1142-4336						38				16
1142-4337		1142-4338			28							0,222
1142-4339		1142-4341			100			18	0,264			
1142-4342		1142-4343						32	0,253			

Размеры в мм

Продолжение

Исполнение 1		Исполнение 2		b h6, h8	H	D h6	K h6	h	h ₁	h ₂	r	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	Примечание	Обозначение заготовки пуансона	Примечание									
1142-4344		1142-4345		Св. 15 до 17	63	25	22	30	14	3	1,0	0,212
1142-4346		1142-4347			20				0,205			
1142-4348		1142-4349			5				14	0,224		
1142-4351		1142-4352							20	0,218		
1142-4353		1142-4354							16	0,239		
1142-4355		1142-4356							22	0,231		
1142-4357		1142-4358			34			18	0,269			
1142-4359		1142-4361						25	0,262			
1142-4362		1142-4363			38			20	0,297			
1142-4364		1142-4365						28	0,289			
1142-4366		1142-4367						22	0,338			
1142-4368		1142-4369						32	0,319			
1142-4371		1142-4372		Св. 17 до 19	63	28	26	30	14	3		0,270
1142-4373		1142-4374			20				0,262			
1142-4375		1142-4376			5				14	0,394		
1142-4377		1142-4378							20	0,284		
1142-4379		1142-4381							16	0,308		
1142-4382		1142-4383							22	0,300		
1142-4384		1142-4385			34			18	0,388			
1142-4386		1142-4387						25	0,330			
1142-4388		1142-4389			38			20	0,335			
1142-4391		1142-4392						28	0,372			
1142-4393		1142-4394						22	0,432			
1142-4395		1142-4396						32	0,423			
1142-4397		1142-4398		Св. 19 до 22	63	32	30	30	14	3		0,354
1142-4399		1142-4401			20				0,342			
1142-4402		1142-4403			5				14	0,376		
1142-4404		1142-4405							20	0,363		
1142-4406		1142-4407							16	0,400		
1142-4408		1142-4409							22	0,390		
1142-4411		1142-4412			34			18	0,452			
1142-4413		1142-4414						25	0,442			
1142-4415		1142-4416			38			20	0,513			
1142-4417		1142-4418						28	0,493			
1142-4419		1142-4421						22	0,572			
1142-4422		1142-4423						32	0,551			
1142-4424		1142-4425		Св. 22 до 25	63	36	34	30	14	3	1,2	0,448
1142-4426		1142-4427			20				0,434			
1142-4428		1142-4429			5				14	0,478		
1142-4431		1142-4432							20	0,468		
1142-4433		1142-4434							16	0,502		
1142-4435		1142-4436							22	0,492		

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b h6, h8	H	D h6	K h6	h	h ₁	h ₂	r	Масса, кг, не более					
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость														
1142-4437		1142-4438		Св. 22 до 25	80	36	34	34	18	8	1,2	0,573					
1142-4439		1142-4441			90			38	25			20	28	0,560			
1142-4442		1142-4443							22			32	0,650				
1142-4444		1142-4445							100			22	32	0,625			
1142-4446		1142-4447										32	0,725				
1142-4448		1142-4449							32			0,690					
1142-4451		1142-4452		Св. 25 до 28	63	40	38	14	3	0,565							
1142-4453		1142-4454			67			20	30	14		5	0,545				
1142-4455		1142-4456						20		20			0,609				
1142-4457		1142-4458						16		22			0,586				
1142-4459		1142-4461						71		18			34	25	8	0,640	
1142-4462		1142-4463								22				0,618			
1142-4464		1142-4465			80			38	18	8		0,721					
1142-4466		1142-4467							25			0,696					
1142-4468		1142-4469			90			20	38			28	8	0,813			
1142-4471		1142-4472						22				0,783					
1142-4473		1142-4474			100			32				42		22	8	0,904	
1142-4475		1142-4476						32						0,867			
1142-5001		1142-5002		110	12	10	42	16		8	0,3			0,089			
1142-5003		1142-5004						28						0,082			
1142-5005		1142-5006						Св. 7 до 9	14				12	16		0,6	0,120
1142-5007		1142-5008												28			0,113
1142-5009		1142-5011										18		0,158			
1142-5012		1142-5013						32	0,146								
1142-5014		1142-5015						Св. 11 до 13	20		18	18	0,8	0,241			
1142-5016		1142-5017										32		0,232			
1142-5018		1142-5019						Св. 13 до 15	22		20	18		1,0	0,294		
1142-5021		1142-5022										32			0,283		
1142-5023		1142-5024						Св. 15 до 17	25		22	22			1,0	0,377	
1142-5025		1142-5026										32				0,358	
1142-5027		1142-5028						Св. 17 до 19	28		26	22	1,2			0,480	
1142-5029		1142-5031										32				0,471	
1142-5032		1142-5033						Св. 19 до 22	32		30	22		1,2		0,635	
1142-5034		1142-5035										32				0,614	
1142-5036		1142-5037						Св. 22 до 25	36		34	22			1,2	0,805	
1142-5038		1142-5039										32				0,770	
1142-5041		1142-5042						Св. 25 до 28	40		38	22	1,2			1,003	
1142-5043		1142-5044										32				0,966	

Примечание. Масса подсчитана для максимального рабочего размера пуансона.

Пример условного обозначения заготовки пуансона размерами b в интервале от 3 до 4 мм, $H = 63$ мм, $h_1 = 10$ мм, из стали марок У10А по ГОСТ 1435—99, исполнения 1:

Пуансон 1143-4157 — У10А ГОСТ 16632—80

Пример записи в спецификации чертежа штампа для пуансона рабочими размерами $b = 3,5$ мм (из интервала от 3 до 4 мм) с полем допуска $h8$, $H = 63$ мм, $h_1 = 10$ мм из стали марки У10А по ГОСТ 1435—99, исполнения 1:

Пуансон 1142-4167 — 3,5 h8 — У10А ГОСТ 16632—80

2. Допуск симметричности расположения поверхности B относительно поверхности B для пуансонов с полем допуска рабочего размера b :

- 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 Γ относительно поверхности B 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 торцового биения поверхности D относительно поверхности B не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

6. Технические условия — по ГОСТ 16675—80.

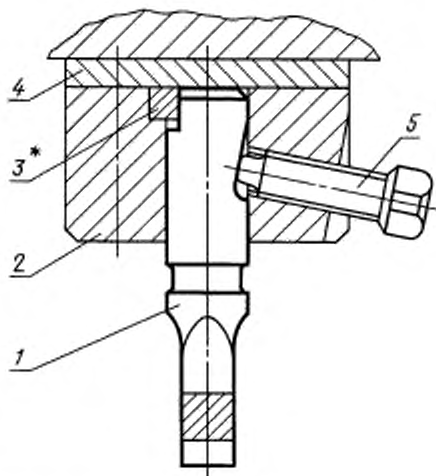
7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке, а рабочий размер b и его поля допуска — на изделии.

8. Пример применения квадратных быстросменных пуансонов указан в приложении.

9. Расчет пуансонов на прочность приведен в приложении к ГОСТ 16675—80.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ КВАДРАТНЫХ БЫСТРОСМЕННЫХ ПУАНСОНОВ



* Посадка шпонки (поз. 3) по $\frac{H}{h} \frac{7}{6}$.

1 — пуансон; 2 — державка по ГОСТ 16657—80;
3 — шпонка по ГОСТ 16674—80; 4 — подкладная плита
по ГОСТ 16668—80; 5 — винт по ГОСТ 1482—84