

ГОСТ 16632—80

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

ПУАНСОНЫ КВАДРАТНЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б3 12—2004



Москва
Стандартинформ
2004

Редактор *В.Н. Комысова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *С.И. 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.

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

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

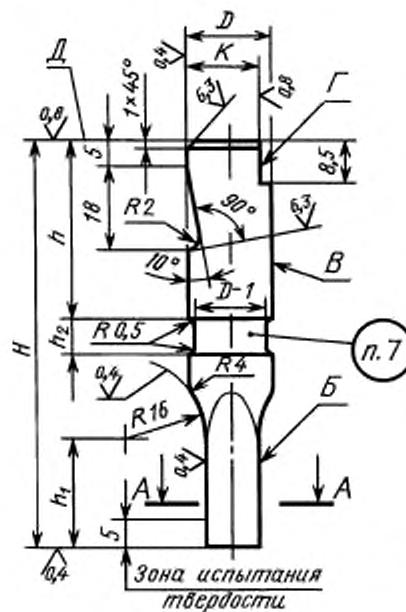
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.03.80 № 1008 дата введения установлена

01.01.81

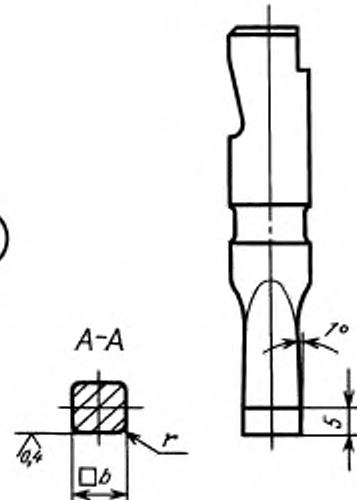
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 26.06.85 № 1965

1. Конструкция и размеры квадратных быстросменных пuhanсонов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

1,6
(✓)

Исполнение 2



Издание официальное

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

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1980
© Стандартинформ, 2006

С. 2 ГОСТ 16632—80

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		Размеры в мм									
Обозначение заготовки пулансона	Применяемость	Обозначение заготовки пулансона	Применяемость	<i>b</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>D</i> h6	<i>K</i> h6	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>r</i>	Масса, кг, не более	
1142-4157		1142-4158							10	3		0,033	
1142-4159		1142-4161			63				18			0,030	
1142-4162		1142-4163				67			10			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						34	12			0,044	
1142-4173		1142-4174				80			22			0,040	
1142-4175		1142-4176					90		14			0,047	
1142-4177		1142-4178						38	25			0,043	
1142-4179		1142-4181							14			0,054	
1142-4182		1142-4183							28			0,048	
1142-4184		1142-4185				63				10			0,034
1142-4186		1142-4187							18	3		0,031	
1142-4188		1142-4189				67				10			0,038
1142-4191		1142-4192							18			0,035	
1142-4193		1142-4194				71				12			0,039
1142-4195		1142-4196							20			0,036	
1142-4197		1142-4198				80			34	12			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				100			28			0,050	
1142-4211		1142-4212								10			0,050
1142-4213		1142-4214				63				18	3		0,045
1142-4215		1142-4216								10			0,053
1142-4217		1142-4218				67				18			0,048
1142-4219		1142-4221								12			0,057
1142-4222		1142-4223				71				20			0,051
1142-4224		1142-4225						34	12				0,064
1142-4226		1142-4227				80			22				0,060
1142-4228		1142-4229								14			0,071
1142-4231		1142-4232				90			38	25			0,066
1142-4233		1142-4234								14			0,080
1142-4235		1142-4236				100				28			0,073
1142-4237		1142-4238								10	3		0,069
1142-4239		1142-4241				63				18			0,063
1142-4242		1142-4243						30	10				0,073
1142-4244		1142-4245				67				18			0,066
1142-4246		1142-4247								12			0,075
1142-4248		1142-4249				71				20			0,070
1142-4251		1142-4252						34	12				0,087
1142-4253		1142-4254				80				22			0,080

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		<i>b</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>D</i> h6	<i>K</i> h6	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>h</i> ₂	<i>r</i>	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пулансона	Применяемость	Обозначение заготовки пулансона	Применяемость									
1142-4255	1142-4256	Св. 7 до 9	90	14	12	38	14	8	0,097	0,6	0,097	
1142-4257	1142-4258		100				25					
1142-4259	1142-4261						14					
1142-4262	1142-4263						28					
1142-4264	1142-4265		63	16	14	30	12	5	0,097	0,097		
1142-4266	1142-4267		67				20					
1142-4268	1142-4269		71				12					
1142-4271	1142-4272		80				20					
1142-4273	1142-4274		90				14					
1142-4275	1142-4276		100				22					
1142-4277	1142-4278	Св. 9 до 11		20	18	34	14	8	0,097	0,097		
1142-4279	1142-4281						25					
1142-4282	1142-4283						16					
1142-4284	1142-4285						28					
1142-4286	1142-4287						18					
1142-4288	1142-4289						32					
1142-4291	1142-4292	Св. 11 до 13	63	20	18	30	12	5	0,097	0,097		
1142-4293	1142-4294		67				20					
1142-4295	1142-4296		71				12					
1142-4297	1142-4298		80				20					
1142-4299	1142-4301		90				14					
1142-4302	1142-4303		100				22					
1142-4304	1142-4305			22	20	34	14	8	0,097	0,097		
1142-4306	1142-4307						25					
1142-4308	1142-4309						16					
1142-4311	1142-4312						28					
1142-4313	1142-4314						18					
1142-4315	1142-4316						32					
1142-4317	1142-4318	Св. 13 до 15	63	30	20	30	12	5	0,097	0,097		
1142-4319	1142-4321		67				20					
1142-4322	1142-4323		71				12					
1142-4324	1142-4325		80				20					
1142-4326	1142-4327		90				14					
1142-4328	1142-4329		100				22					
1142-4331	1142-4332			38	20	34	14	8	0,097	0,097		
1142-4333	1142-4334						25					
1142-4335	1142-4336						16					
1142-4337	1142-4338						28					
1142-4339	1142-4341			100	20	38	18	5	0,097	0,097		
1142-4342	1142-4343						32					

С. 4 ГОСТ 16632—80

Продолжение

Размеры в мм												
Исполнение 1		Исполнение 2		<i>b</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>D</i> h6	<i>K</i> h6	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>h</i> ₂	<i>r</i>	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пунисона	Применяемость	Обозначение заготовки пунисона	Применяемость									
1142-4344		1142-4345		Св. 15 до 17	63	25	22	30	14	3		0,212
1142-4346		1142-4347							20			
1142-4348		1142-4349							14	5		
1142-4351		1142-4352							20			
1142-4353		1142-4354							16			
1142-4355		1142-4356							22			
1142-4357		1142-4358						34	18			
1142-4359		1142-4361							25			
1142-4362		1142-4363							20	8		
1142-4364		1142-4365							28			
1142-4366		1142-4367		Св. 17 до 19	71	28	26	38	22			0,297
1142-4368		1142-4369							32			
1142-4371		1142-4372							14	3		
1142-4373		1142-4374							20			
1142-4375		1142-4376							14			
1142-4377		1142-4378							20	5		1,0
1142-4379		1142-4381							16			
1142-4382		1142-4383							22			
1142-4384		1142-4385						34	18			
1142-4386		1142-4387							25			
1142-4388		1142-4389							20	8		
1142-4391		1142-4392							28			
1142-4393		1142-4394		Св. 19 до 22	71	32	30	38	22			0,335
1142-4395		1142-4396							32			
1142-4397		1142-4398							14	3		
1142-4399		1142-4401							20			
1142-4402		1142-4403							14			
1142-4404		1142-4405						30	20	5		0,376
1142-4406		1142-4407							16			
1142-4408		1142-4409							22			
1142-4411		1142-4412						34	18			
1142-4413		1142-4414							25			
1142-4415		1142-4416		Св. 19 до 22	71	32	30	38	20	8		0,513
1142-4417		1142-4418							28			
1142-4419		1142-4421							22			
1142-4422		1142-4423							32			
1142-4424		1142-4425						36	14	3		0,448
1142-4426		1142-4427							20			
1142-4428		1142-4429							14			
1142-4431		1142-4432							20			
1142-4433		1142-4434							16			
1142-4435		1142-4436							22			

Продолжение

Размеры в мм

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

Примечание. Масса подсчитана для максимального рабочего размера пуансона.

С. 6 ГОСТ 16632—80

Пример условного обозначения заготовки пuhanсона 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 I:

Пuhanсон 1143-4157 — У10А ГОСТ 16632—80

Пример записи в спецификации чертежа штампа для пuhanсона 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 I:

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

2. Допуск симметричности расположения поверхности B относительно поверхности A для пuhanсонов 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 G 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 торцевого биения поверхности D относительно поверхности B не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

6. Технические условия — по ГОСТ 16675—80.

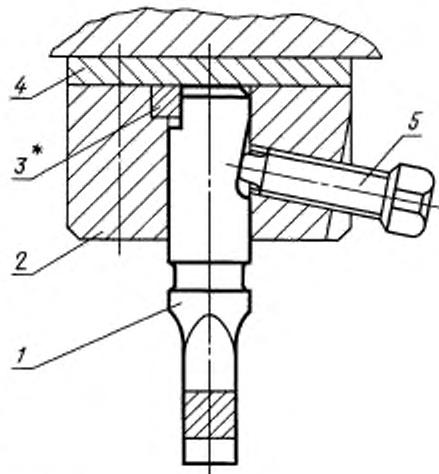
7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке, а рабочий размер b и его поля допуска — на изделии.

8. Пример применения квадратных быстросменных пuhanсонов указан в приложении.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ КВАДРАТНЫХ БЫСТРОСМЕННЫХ ПУАНСОНОВ



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

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