

МАТРИЦЫ С ПРОДОЛГОВАТЫМ ОТВЕРСТИЕМ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 12—2004



Москва
Стандартинформ
2006

Поправка к ГОСТ 16644—80 Матрицы с продолговатым отверстием. Конструкция и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Страница 1. Пункт 1. Чертеж, исполнение 1. Нижнее обозначение h (высота пояска)	h	h_1

(ИУС № 7 2023 г.)

МАТРИЦЫ С ПРОДОЛГОВАТЫМ ОТВЕРСТИЕМ

ГОСТ
16644—80

Конструкция и размеры

Female dies with oblong hole.
Construction and dimensionsВзамен
ГОСТ 16644—71МКС 25.120.10
ОКП 39 9800

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

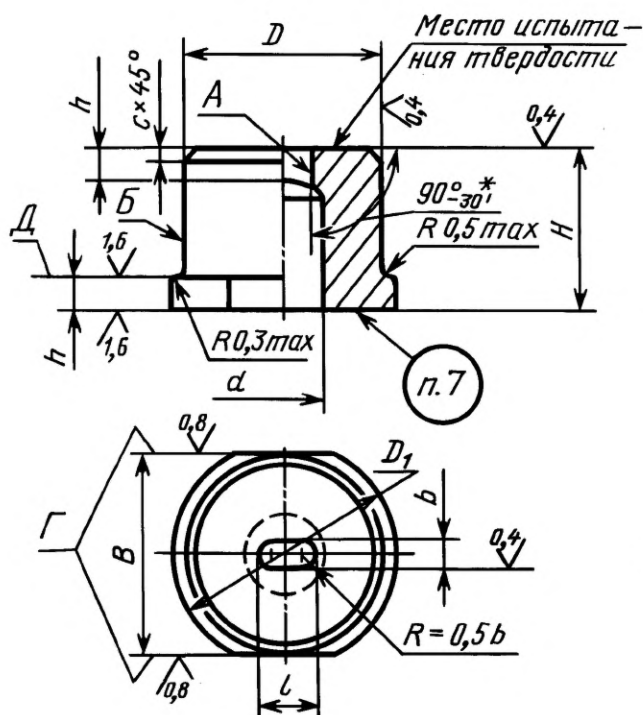
01.01.81

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 26.06.85 № 1966

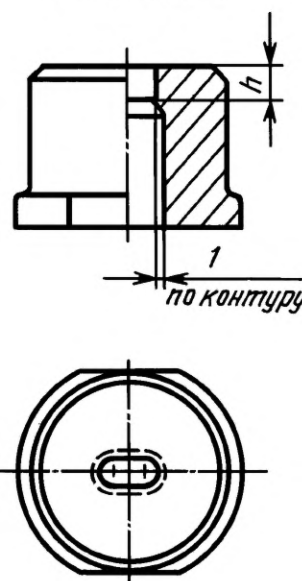
1. Конструкция и размеры матриц с продолговатым отверстием должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

6.3
√ (✓)

Исполнение 1



Исполнение 2



* См. п. 1.6 ГОСТ 16675—80.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

© Издательство стандартов, 1980
© Стандартинформ, 2006

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b Н7, Н9	l Н7, Н9	H	$D=B$ п6	D_1	d^*	h	h_1 +0,1	c	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки матрицы	Применяемость	Обозначение заготовки матрицы	Применяемость										
1112-1064		1112-1065		От 2,0 до 2,5	От 3 до 4	16	18	22	5	5	4	1,0	0,033
1112-1066		1112-1067				20				6	6		0,038
1112-1068		1112-1069				25				7			0,047
1112-1071		1112-1072				28				8			0,055
1112-1073		1112-1074		32	20	24	9	6	0,060				
1112-1075		1112-1076		16			5		4	0,031			
1112-1077		1112-1078		20			6		6	0,040			
1112-1079		1112-1081		25			7			0,054			
1112-1082		1112-1083		28	22	26	8	1,6		0,069			
1112-1084		1112-1085		32			9		0,079				
1112-1086		1112-1087		16			10		5	4	0,035		
1112-1088		1112-1089		20					6	6	0,044		
1112-1091		1112-1092		25	7	0,067							
1112-1093		1112-1094		28	8	0,087							
1112-1095		1112-1096		32	25	30	9	1,6	0,099				
1112-1097		1112-1098		16			12		5	4	0,045		
1112-1099		1112-1101		20					6	6	0,056		
1112-1102		1112-1103		25					7		0,077		
1112-1104		1112-1105		28	8	0,106							
1112-1106		1112-1107		32	28	32	9		1,6	0,121			
1112-1108		1112-1109		16			14	5		4	0,055		
1112-1111		1112-1112		20				6		6	0,069		
1112-1113		1112-1114		25				7			0,086		
1112-1115		1112-1116		28	8	0,138							
1112-1117		1112-1118		32	32	36	9	1,6		0,156			
1112-1119		1112-1121		36			10		8	0,177			
1112-1122		1112-1123		40			12			0,207			
1112-1124		1112-1125		16			16		40	5	4	0,072	
1112-1126		1112-1127		20	6	6				0,090			
1112-1128		1112-1129		25	7					0,113			
1112-1131		1112-1132		28	8			0,161					
1112-1133		1112-1134		32	36	40	9	1,6	0,198				
1112-1135		1112-1136		36			10		8	0,223			
1112-1137		1112-1138		40			12			0,248			
1112-1139		1112-1141		16			18		45	5	4	0,092	
1112-1142		1112-1143		20	6	6				0,115			
1112-1144		1112-1145		25	7					0,144			
1112-1146		1112-1147		28	8			0,200					
1112-1148		1112-1149		32	40	45	9	1,6	0,228				
1112-1151		1112-1152		36			10		8	0,273			
1112-1153		1112-1154		40			12			0,303			
1112-1155		1112-1156		16			20		50	5	4	0,114	
1112-1157		1112-1158		20	6	6				0,143			
1112-1159		1112-1161		25	7					0,178			
1112-1162		1112-1163		28	8			0,258					
1112-1164		1112-1165		32	45	50	9	8	0,295				
1112-1166		1112-1167		36			10		0,324				

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b Н7, Н9	l Н7, Н9	H	$D = B$ п6	D_1	d^*	h	h_1 +0,1	c	Масса, кг, не более	
Обозначение заготовки матрицы	Применяемость	Обозначение заготовки матрицы	Применяемость											
1112-1168		1112-1169		Св. 6,0 до 16,0	Св. 17 до 19	40	45	50	20	12	8	1,6	0,361	
1112-1171		1112-1172		Св. 6,0 до 18,0	Св. 19 до 21	16			22	5	4		0,147	
1112-1173		1112-1174				20				6	6		0,184	
1112-1175		1112-1176				25				7			0,230	
1112-1177		1112-1178				28	8	8		0,320				
1112-1179		1112-1181				32	9		0,370					
1112-1182		1112-1183				36	10		8	0,420				
1112-1184		1112-1185				40	12			0,463				
1112-1186		1112-1187		Св. 7,0 до 20,0	Св. 21 до 23	16	50	55	24	5	4		0,180	
1112-1188		1112-1189				20				6	6		0,227	
1112-1191		1112-1192				25				7			6	0,285
1112-1193		1112-1194				28				8	8			0,316
1112-1195		1112-1196				32			9	0,365				
1112-1197		1112-1198				36			10	8			0,413	
1112-1199		1112-1201				40			12				0,456	
1112-1202		1112-1203		Св. 8,0 до 22,0	Св. 23 до 24	16			25	25	5		4	0,182
1112-1204		1112-1205				20					6		6	0,225
1112-1206		1112-1207				25					7			6
1112-1208		1112-1209				28					8		8	
1112-1211		1112-1212				32				9	0,360			
1112-1213		1112-1214				36				10	8			0,410
1112-1215		1112-1216				40				12				0,450
1112-1217		1112-1218		Св. 9,0 до 23,0	Св. 24 до 26	16	56	60	27	5	4		0,225	
1112-1219		1112-1221				20				6	6		0,270	
1112-1222		1112-1223				25				7			6	0,343
1112-1224		1112-1225				28				8	8			0,385
1112-1226		1112-1227				32				9			0,440	
1112-1228		1112-1229				36				10			8	0,499
1112-1231		1112-1232				40				12				0,547
1112-1233		1112-1234		Св. 10,0 до 25,0	Св. 26 до 27	16			28	28	5		4	0,217
1112-1235		1112-1236				20					6		6	0,263
1112-1237		1112-1238				25					7			6
1112-1239		1112-1241				28					8		8	
1112-1242		1112-1243				32				9	8			0,433
1112-1244		1112-1245				36				10				8
1112-1246		1112-1247				40				12	0,540			

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b Н7, Н9	l Н7, Н9	H	$D=B$ п6	D_1	d^*	h	h_1 +0,1	c	Масса, кг, не более			
Обозначе- ние заготов- ки матрицы	Приме- няемость	Обозначе- ние заго- товки матрицы	Приме- няемость													
1112-1248		1112-1249		Св. 13,0 до 26,0	Св. 27 до 29	16	60	65	30	5	4	1,6	0,242			
1112-1251		1112-1252				20				6	6		0,315			
1112-1253		1112-1254				25				7			0,390			
1112-1255		1112-1256				28				8			0,440			
1112-1257		1112-1258				32				9			0,515			
1112-1259		1112-1261				36				10	8		0,570			
1112-1262		1112-1263				40				12			0,610			
1112-1264		1112-1265		Св. 14,0 до 28,0	Св. 29 до 31	16			63	67	32		5	4	2,5	0,235
1112-1266		1112-1267				20							6	6		0,305
1112-1268		1112-1269				25							7			0,382
1112-1271		1112-1272				28							8			0,431
1112-1273		1112-1274				32							9			0,506
1112-1275		1112-1276				36							10	8		0,558
1112-1277		1112-1278				40							12			0,593
1112-1279		1112-1281		Св. 16,0 до 30,0	Св. 31 до 33	16	63	67			34	5	4	2,5		0,250
1112-1282		1112-1283				20						6	6			0,315
1112-1284		1112-1285				25						7				0,407
1112-1286		1112-1287				28						8				0,460
1112-1288		1112-1289				32						9				0,522
1112-1291		1112-1292				36						10	8			0,580
1112-1293		1112-1294				40						12				0,650
1112-1295		1112-1296		Св. 18,0 до 32,0	Св. 33 до 35	16			67	71	36	5	4		2,5	0,241
1112-1297		1112-1298				20						6	6			0,303
1112-1299		1112-1301				25						7				0,393
1112-1302		1112-1303				28						8				0,448
1112-1304		1112-1305				32						9				0,511
1112-1306		1112-1307				36						10	8			0,568
1112-1308		1112-1309				40						12				0,648
1112-1311		1112-1312		Св. 20,0 до 34,0	Св. 35 до 37	16	67	71			38	5	4	2,5		0,275
1112-1313		1112-1314				20						6	6			0,335
1112-1315		1112-1316				25						7				0,430
1112-1317		1112-1318				28						8				0,498
1112-1319		1112-1321				32						9				0,560
1112-1322		1112-1323				36						10	8			0,633
1112-1324		1112-1325				40						12				0,695

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		$\overset{b}{H7, H9}$	$\overset{l}{H7, H9}$	H	$D = B_{\text{н6}}$	D_1	d^*	h	$h_1 + 0,1$	c	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки матрицы	Применяемость	Обозначение заготовки матрицы	Применяемость										
1112-1326		1112-1327		Св. 22,0 до 36,0	Св. 37 до 39	16	67	71	40	5	4	2,5	0,260
1112-1328		1112-1329				20				6	6		0,315
1112-1331		1112-1332				25				7			0,408
1112-1333		1112-1334				28				8			0,468
1112-1335		1112-1336				32				9	0,531		
1112-1337		1112-1338				36				10	8		0,603
1112-1339		1112-1341				40				12			0,661

* Только для 1-го исполнения.

П р и м е ч а н и е. Масса подсчитана для минимального рабочего размера матрицы.

П р и м е р условного обозначения заготовки матрицы размерами b в интервале от 2 до 2,5 мм, l в интервале от 3 до 4 мм, $H=16$ мм из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90, исполнения 1:

Матрица 1112-1064—У10А ГОСТ 16644—80

П р и м е р записи в спецификации чертежа штампа для матрицы рабочими размерами $b=2$ мм (из интервала от 2 до 2,5 мм), $l=3,5$ мм (из интервала от 3 до 4 мм) с полем допуска по Н9, $H=16$ мм из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90, исполнения 1:

Матрица 1112-1064 — 2×3,5 Н9—У10А ГОСТ 16644—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 поверхностей Γ 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.

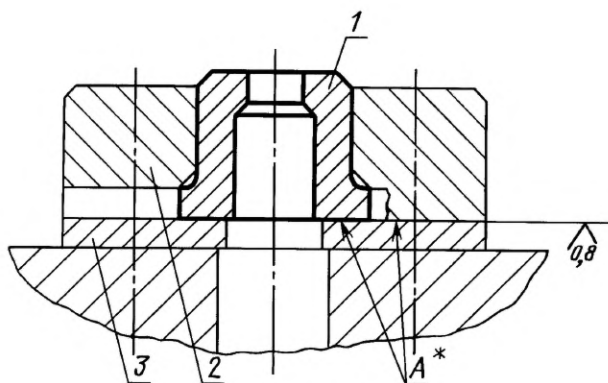
5. Допуск торцового биения поверхности D относительно поверхности B — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

6. Технические требования 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 продолговатым отверстием указан в приложении.

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ МАТРИЦ С ПРОДОЛГОВАТЫМ ОТВЕРСТИЕМ



* Поверхности *A* обработать совместно.

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

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Подписано в печать 21.03.2006. Формат 60x84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл.печл. 0,93.
Уч.-изд.л. 0,70. Тираж 45 экз. Зак. 185. С 2620.

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, Лялин пер., 6.

Поправка к ГОСТ 16644—80 Матрицы с продолговатым отверстием. Конструкция и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Страница 1. Пункт 1. Чертеж, исполнение 1. Нижнее обозначение h (высота пояска)	h	h_1

(ИУС № 7 2023 г.)