

**МАТРИЦЫ
С УДЛИНЕННО-ПРОДОЛГОВАТЫМ
ОТВЕРСТИЕМ БЫСТРОСМЕННЫЕ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1980
© Стандартинформ, 2006

Размеры в мм

Обозначение заготовки матрицы	Применяемость	<i>b</i> Н7, Н9	<i>l</i> Н7, Н9	<i>H</i>	<i>D</i> h6	<i>B</i> h6	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>c</i>	Масса, кг, не более
1111-2276		От 8 до 10	От 24 до 28	20	56	53	6	3	1,6	0,345
1111-2277				25			7	4		0,430
1111-2278				28			8	6		0,480
1111-2279				32			9	7		0,540
1111-2281		Св. 8 до 14	Св. 28 до 32	20	60	57	6	3		0,380
1111-2282				25			7	4		0,480
1111-2283				28			8	6		0,550
1111-2284				32			9	7		0,610
1111-2285		Св. 8 до 18	Св. 32 до 36	20	63	60	6	3	2,5	0,430
1111-2286				25			7	4		0,510
1111-2287				28			8	6		0,585
1111-2288				32			9	7		0,660
1111-2289		Св. 8 до 21	Св. 36 до 38	20	67	65	6	3		0,509
1111-2291				25			7	4		0,580
1111-2292				28			8	6		0,645
1111-2293				32			9	7		0,735
1111-2294			Св. 38 до 40	20	71	69	6	3		0,565
1111-2295				25			7	4		0,635
1111-2296				28			8	6		0,715
1111-2297				32			9	7		0,810

Примечание. 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*=20 мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90:

Матрица 1111-2276 — У10А ГОСТ 16647—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*=20 мм из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90:

Матрица 1111-2276 — 9х25 Н9 У10А ГОСТ 16647—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 *D* относительно прямолинейных участков поверхности *A* — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

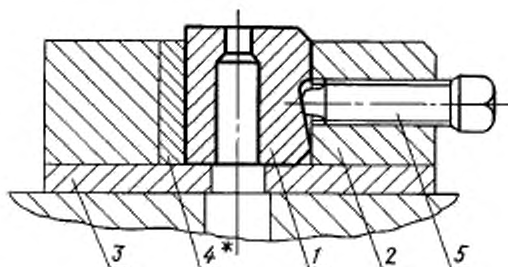
4. Допуск цилиндричности поверхности *B* на всей длине — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

5. Допуск торцового биения поверхности *Г* 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 быстросменных матриц с удлиненно-продолговатым отверстием указан в приложении.

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ БЫСТРОСМЕННЫХ МАТРИЦ
С УДЛИНЕННО-ПРОДОЛГОВАТЫМ ОТВЕРСТИЕМ

* Посадка шпонки (поз. 4) по $\frac{H7}{h6}$.

1 — матрица; 2 — державка по ГОСТ 16655—80; 3 — подкладная плита по ГОСТ 16669—80; 4 — шпонка по ГОСТ 16674—80;
5 — винт по ГОСТ 1482—84

Редактор В.Н. Копысов
Технический редактор Л.А. Гусева
Корректор М.С. Кабанова
Компьютерная верстка А.Н. Золотаревой

Подписано в печать 21.03.2006. Формат 60x84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл.печ.л. 0,47.
Уч.-изд.л. 0,35. Тираж 45 экз. Зак. 187. С. 2619.

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

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.

Отпечатано во ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.