

**ГОСТ Р 50343—92
(ИСО 8695—87)**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ШТАМПЫ ДЛЯ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ
ПУАНСОНЫ
ТИПЫ, ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ**

Издание официальное

**Б3 3—92/240
31 руб.**

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**ШТАМПЫ ДЛЯ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ
ПУАНСОНЫ**

Типы, термины и определения

ГОСТ РSheet stamping dies. Punches
Types, terms and definitions**50343—92****(ИСО 8695—87)**

ОКСТУ 2963

Дата введения 01.07.93**1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт распространяется на стандартизованные пуансоны с цилиндрической посадочной частью для разделительных операций листовой штамповки и устанавливает термины и определения основных типов пуансонов, их частей и размерных параметров.

Термины, установленные настоящим стандартом, должны применяться во всех видах документации, научно-технической, учебной и справочной литературе.

П р и м е ч а н и е. В стандарте приведены эквивалентные термины на английском (en) и французском (fr) языках

Дополнительные термины пуансонов, отражающие потребности народного хозяйства, приведены в приложении.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом.

2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

2.1 пуансон-заготовка: Пуансон с гладкой посадочной частью со стандартными размерами и допусками.

en punch blank
fr ébauche de poinçon

П р и м е ч а н и е. Рабочая часть пуансона подвергается дальнейшей обработке до получения конфигурации и размеров, определяемых штампаемой деталью

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1993

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

С. 2 ГОСТ Р 50343—92

2.2 пуансон для пробивки и (или) вырубки: Пуансон для пробивки или вырубки отверстия или детали.

П р и м е ч а н и е. Торец рабочей части пуансона образует отверстие, отделяя отход, или вырубая деталь.

2.3 фиксатор: Фиксатор типа пуансона с закругленной рабочей частью, которая входит в предварительно изготовленное отверстие для точной фиксации заготовки на матрице.

2.4 пуансон с отверстием:

Пуансон, в котором предусмотрена возможность установки отлипателя, предназначенного для отделения вырубленной детали или отхода от торца рабочей части пуансона и предотвращения подъема детали или отхода из полости матрицы.

П р и м е ч а н и е. Конструкция отлипателя определяется изготовителем.

en perforating punch
fr poinçon de découpe

en pilot punch
fr poinçon pilote

en punch with ejector
fr poinçon à éjecteur

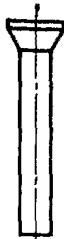
3. ТИПЫ ПУАНСОНОВ

3.1 Пуансоны с коническим фланцем

en round punches with conical head
fr poincons ronds à tête conique

Пуансон гладкий

en straight shank
fr corps droit



Пуансон ступенчатый

en reduced shank
fr corps épaulé



3.2 Пуансоны с цилиндрическим фланцем

en round punches with cylindrical head
fr poinçons rounds à tête cylindrique

Пуансон гладкий (заготовка)

en straight shank (blank)
fr corps droit (ébauche)



Пуансон с отверстием (заготовка)

en punch with ejektor (blank)
fr poinçon à éjecteur (ébauche)



3.3 Пуансоны ступенчатые с цилиндрическим фланцем

en punches with cylindrical head and reduced shank
fr poinçons à tête cylindrique et à corps épaulé

Фиксатор

en pilot punch
fr poinçon pilote



С. 4 ГОСТ Р 50343—92

Пуансон для пробивки и (или) вырубки

en perforating punch
fr poinçon de découpe



Пуансон для пробивки и (или) вырубки с отверстием

en perforating ejector punch
fr poinçon de découpe à éjecteur



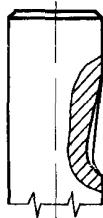
3.4 Пуансоны с фиксацией от проворота

en punches to prevent turning and
to provide positive location
fr poinçons à méplat d'orientation



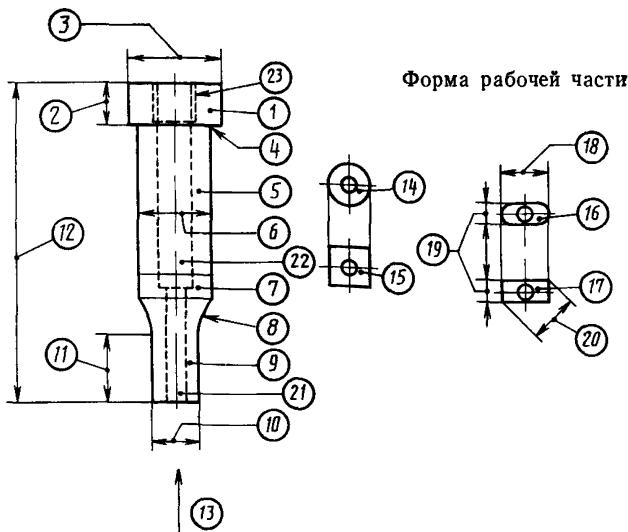
3.5 Пуансоны быстросменные (для шарикового крепления)

en ball-lock punches
fr poinçons à démontage rapide (à bille)



4. ТЕРМИНЫ ОСНОВНЫХ ЧАСТЕЙ ПУАНСОНОВ

4.1 Основные части пuhanсона



1. Фланец

en head
fr tête

2. Высота фланца

en head thickness
fr épaisseur de tête

3. Диаметр фланца

en head diameter
fr diamètre de tête

4. Радиус

en radius
fr rayon sous tête

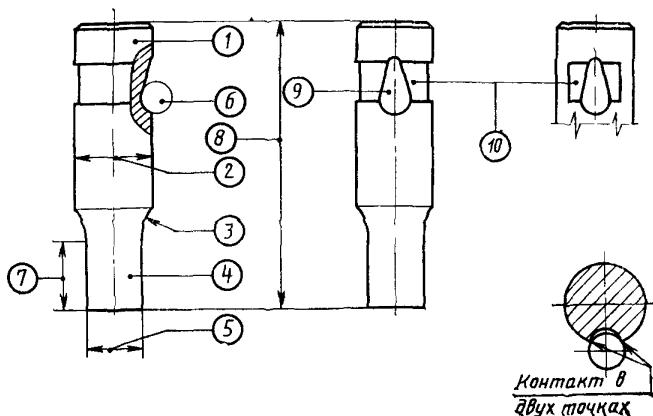
5. Посадочная часть

en shank
fr corps

С. 6 ГОСТ Р 50343 –92

6. Диаметр посадочной части	en shank diameter fr diamètre du corps
7. Направляющая часть	en lead fr entrée (préguidage)
8. Переходный радиус	en radius blend <i>fr rayon de raccordement</i>
9. Рабочая часть	en point fr partie travaillante
10. Диаметр рабочей части (круглой)	en point diameter fr diamètre de la partie travaillante
11. Длина рабочей части	en point length fr longueur de la partie travaillante
12. Общая длина	en overall length fr longueur totale
13. Форма рабочей части	en shape of point fr forme de la partie travaillante
14. Круглая	en round fr ronde
15. Квадратная	en square fr carrée
16. Продолговатая	en oblong fr oblongué
17. Прямоугольная	en rectangular fr rectangulaire
18. Наибольший размер	en larger dimension fr plus grande dimension
19. Наименьший размер	en smaller dimension fr plus petite dimension
20. Размер по диагонали	en diagonal dimension fr dimensions diagonale
21. Отверстие для отлипателя	en holefor ejector pin fr trou pour éjecteur
22. Отверстие под фланец отлипателя	en hole for ejector pin head fr trou pour tête d'éjecteur
23. Отверстие резьбовое для установки пробки	en internal thread for retaining screw fr filetage intérieur pour la vis de blocage

4.2. Основные части быстросменного пuhanсона для шарикового крепления



- | | |
|---|--|
| 1. Посадочная часть | en shank
fr corps |
| 2. Диаметр посадочной части | en shank diameter
fr diamètre du corps |
| 3. Переходный радиус | en radius blend
fr rayon de raccordement |
| 4. Рабочая часть | en point
fr partie travaillante |
| 5. Диаметр рабочей части (круглой) | en point diameter
fr diamètre de la partie travaillante |
| 6. Диаметр шарика | en ball size
fr diamètre de la bille |
| 7. Длина рабочей части | en point length
fr longueur de la partie travaillante |
| 8. Общая длина | en overall length
fr longueur totale |
| 9. Гнездо для шарика | en ball seat
fr siège de la bille |
| 10. Площадка гнезда для шарика | en ball seat relief
fr dégagement du siège de la bille |

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТЕРМИНЫ, ОТРАЖАЮЩИЕ ПОТРЕБНОСТИ
НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА**

1. ТИПЫ ПУАНСОНОВ

1.1. Пуансоны без фланца

en round punches without head
fr poinçons ronds sans tête

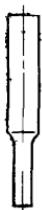
Пуансон гладкий

en straight shank
fr corps droit



Пуансон ступенчатый

en reduced shank
fr corps épaulé



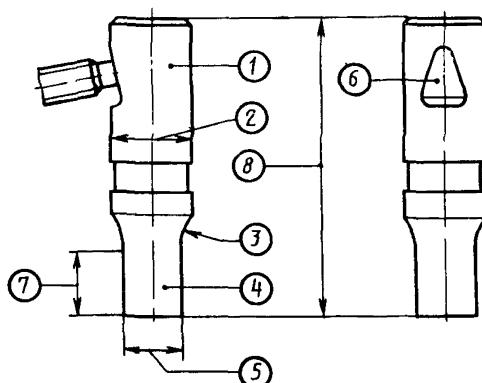
1.2. Пуансоны быстросменные (для крепления винтом)

en screw-lock punches
fr poinçons à démontage rapide (à vis)



2. ТЕРМИНЫ ОСНОВНЫХ ЧАСТЕЙ ПУАНСОНОВ

**Основные части быстросменного пuhanсона
для крепления винтом**



- | | |
|---|--|
| 1. Посадочная часть | en shank
fr corps |
| 2. Диаметр посадочной части | en shank diameter
fr diamètre du corps |
| 3. Переходный радиус | en radius blend
fr rayon de raccordement |
| 4. Рабочая часть | en point
fr partie travaillante |
| 5. Диаметр рабочей части (круглой) | en point diameter
fr diamètre de la partie travaillante |
| 6. Площадка для упора винта | en screw seat relief
fr dégagement du siège de la vis |
| 7. Длина рабочей части | en point length
fr longueur de la partie travaillante |
| 8. Общая длина | en overall length
fr longueur totale |

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН Государственным акционерным объединением станкостроительной и инструментальной промышленности

РАЗРАБОТЧИКИ

В .А. Бугайлишкис; И. С. Маркус (руководитель темы);
А. С. Подольский; Е А. Науменко; З. А. Ицкович

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 12.10.92 № 1352

Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 8695—87 «Инструменты пресловые. Пуансоны. Номенклатура и терминология» с дополнениями, отражающими потребности народного хозяйства

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Редактор *А. Л Владимиров*

Технический редактор *О Н Никитина*

Корректор *Т А Васильева*

50343-92

Сдано в наб 12.11.92 Подп в печ 18.12.92 Усл п л 070 Усл кр отт 070
Уч изд л 063 Тир 885 экз

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва ГСП,
Новопресненский пер. 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская 256 Зак 2685