



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

---

**ШТАМПЫ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ.  
ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ**

ГОСТ 18732-80 — ГОСТ 18738-80, ГОСТ 18740-80 — ГОСТ 18748-80,  
ГОСТ 18750-80 — ГОСТ 18765-80, ГОСТ 18767-80 — ГОСТ 18771-80,  
ГОСТ 18773—80, ГОСТ 18775-80 — ГОСТ 18780-80, ГОСТ 18782-80—  
ГОСТ 18803-80, ГОСТ 18805—80, ГОСТ 18807-80 — ГОСТ 18811-80,  
ГОСТ 18815-80 — ГОСТ 18824-80, ГОСТ 24526-80 — ГОСТ 24543-80

**Издание официальное**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы  
С О Ю З А С С Р

ШТАМПЫ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ.  
ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ

ГОСТ 18732-80 — ГОСТ 18738-80, ГОСТ 18740-40 — ГОСТ 18748-80,  
ГОСТ 18750-80 — ГОСТ 18765-80, ГОСТ 18767-80 — ГОСТ 18771-80,  
ГОСТ 18773-80, ГОСТ 18775-80 — ГОСТ 18780-80, ГОСТ 18782-80 —  
ГОСТ 18803-80, ГОСТ 18805-80, ГОСТ 18807-80 — ГОСТ 18811-80,  
ГОСТ 18815-80 — ГОСТ 18824-80, ГОСТ 24526-80 — ГОСТ 24543-80

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1987

## СЕКЦИИ МАТРИЦ (ПУАНСОНОВ)

## Конструкция и размеры

Sections for female dies (punches).  
Design and dimensions

ГОСТ

18732-80\*

Взамен

ГОСТ 18732-73

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6287 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

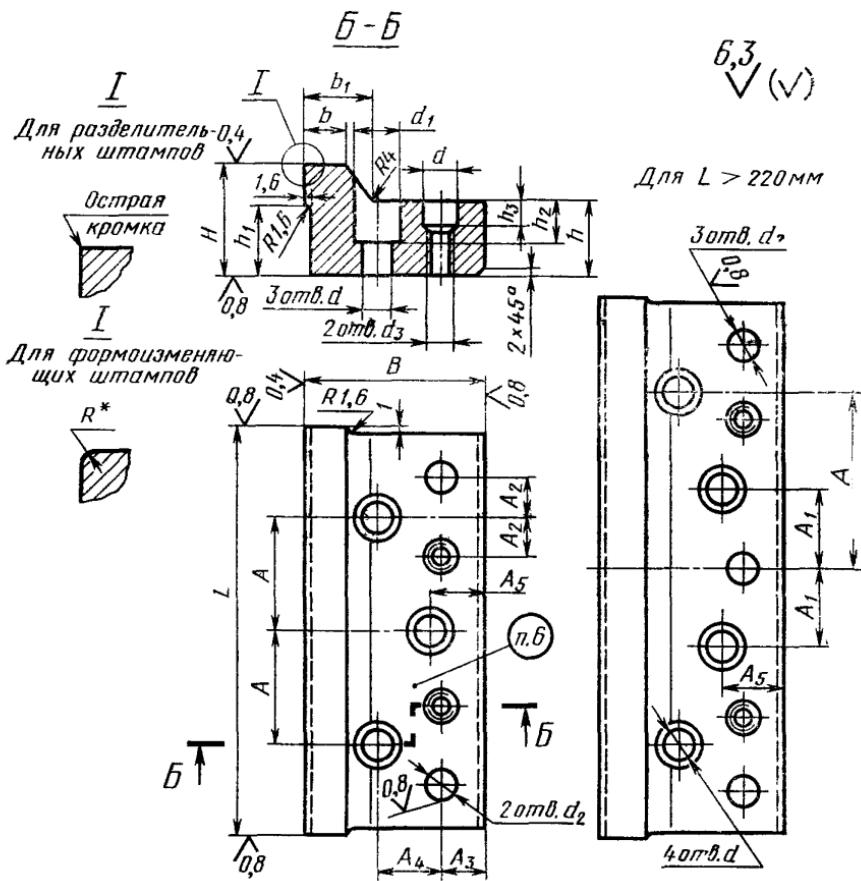
1. Конструкция и размеры секций матриц и пuhanсонов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздание (декабрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1985 г. (ИУС № 4-86).



\* Назначается конструктивно.

Размеры в мм

Обозначение секции	Применение- мость	H	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> (шаге- го- пуска H7)	d <sub>3</sub>	Масса, кг, не более		
1190-0101					110	30																	0,950
1190-0102		32	50	125	38			10	13	18	14	10	16	22	20	10	10	11	17	12	M10		1,079
1190-0103				150	50																		1,296
1190-0104				170	60																		1,468
1190-0105				125	34																		1,360
1190-0106														30	28	15	15						1,854
1190-0107				150	45		—							22	20	12	8						1,632
1190-0108														30	28	15	15						2,226
1190-0109				170	56									22	20	12	8						1,850
1190-0111														30	28	15	15						2,522
1190-0112				200	71									22	20	12	8						2,176
1190-0113		40	63					12	16	20	16	14	20	30	28	15	15	13	19	16	M16		2,967
1190-0114														22	20	12	8						2,394
1190-0115														30	28	15	15						3,264
1190-0116														22	20	12	8						2,720
1190-0117														30	28	15	15						3,700
1190-0118														22	20	12	8						3,048
1190-0119														30	28	15	15						4,154
1190-0121														22	20	12	8						3,264
1190-0122														30	28	15	15						4,452

## Размеры в мм

Обозначение секции	Применение мостов	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>L</i>	<i>A</i>	<i>A<sub>1</sub></i>	<i>A<sub>2</sub></i>	<i>A<sub>3</sub></i>	<i>A<sub>4</sub></i>	<i>A<sub>5</sub></i>	<i>b</i>	<i>b<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></i>	<i>h<sub>2</sub></i>	<i>h<sub>3</sub></i>	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>	<i>d<sub>3</sub></i>	<i>d<sub>4</sub></i> (глобе дю- плекса Н7)	Масса, кг, не более		
1190-0123				150	45								25	22	12	10						2,090		
1190-0124													36	34	15	22						3,009		
1190-0125				170	56								25	22	12	10						2,368		
1190-0126													36	34	15	22						3,411		
1190-0127				200	71								25	22	12	10						2,787		
1190-0128													36	34	15	22						4,013		
1190-0129		50	71	220	80								18	18	24		25	22	12	10	13	M12	3,066	
1190-0131													12	16	25		36	34	15	22			4,414	
1190-0132				250	95												25	22	12	10			3,484	
1190-0133								50									36	34	15	22			5,016	
1190-0134				280	110												25	22	12	10			3,900	
1190-0135																	36	34	15	22			5,620	
1190-0136				300	120			60									25	22	12	10			4,180	
1190-0137																	36	34	15	22			6,018	
1190-0138																	28	28	16	10			2,638	
1190-0139		60	80	150	45	—							20	21	28		40	40	20	22	17	26	M16	3,768

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение секции	Применение	H	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> (поле допуска H7)	d <sub>3</sub>	Масса, кг, не более
1190-0141					170	56							28	28	16	10					2,989
1190-0142													40	40	20	22					4,270
1190-0143					200	71	—						28	28	16	10					3,517
1190-0144													40	40	20	22					5,024
1190-0145					220	80							28	28	16	10					3,868
1190-0146		60											40	40	20	22					5,562
1190-0147					250	95	40						28	28	16	10					4,396
1190-0148				80									40	40	20	22					6,280
1190-0149					280	110	50	12	16			20	21	28		28	28	16	10		4,924
1190-0151													40	40	20	22					7,034
1190-0152					300	120	60						28	28	16	10					5,276
1190-0153													40	40	20	22					7,536
1190-0154					150	45							28	28	16	10					3,132
1190-0155													40	40	20	22					4,465
1190-0156		75											28	28	16	10					3,550
1190-0157					170	56	—						40	40	20	22					5,071

## Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение секции	Примечание наименование	Размеры в мм															$d_2$ (после до- пуска II7)	$d_3$	Масса, кг, не более
		<i>H</i>	<i>B</i>	<i>L</i>	<i>A</i>	<i>A<sub>1</sub></i>	<i>A<sub>2</sub></i>	<i>A<sub>3</sub></i>	<i>A<sub>4</sub></i>	<i>A<sub>5</sub></i>	<i>b</i>	<i>b<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></i>	<i>h<sub>2</sub></i>	<i>h<sub>3</sub></i>	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	
1190-0158				200	71								28	28	16	10			4,176
1190-0159													40	40	20	22			5,960
1190-0161				220	80								28	28	16	10			4,594
1190-0162													40	40	20	22			6,564
1190-0163		75	80	250	95	40		16	28		21	28	28	28	16	10			5,220
1190-0164													40	40	20	22			7,458
1190-0165				280	110	50							28	28	16	10			5,848
1190-0166													40	40	20	22			8,352
1190-0167				300	120	60	12			20			28	28	16	10	17	26	6,264
1190-0168													40	40	20	22			8,930
1190-0169				150	45								28	28	16	10			5,418
1190-0171													40	40	20	22			6,476
1190-0172													28	28	16	10			6,136
1190-0173		100	100	170	56			18	38		24	33	40	40	20	22			7,340
1190-0174													28	28	16	10			7,223
1190-0175				200	71								40	40	20	22			8,635

## Размеры в мм

Продолжение

Обозначение секции	Примени- мость	Размеры в мм															$d_2$ (после до- пуска $H_7$ )	$d_3$	Масса, кг, не более
		$H$	$B$	$L$	$A$	$A_1$	$A_2$	$A_3$	$A_4$	$A_5$	$b$	$b_1$	$h$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$d$	$d_1$	
1190-0176				220	80	--							28	28	16	10			7,940
1190-0177													40	40	20	22			9,505
1190-0178				250	95	40							28	28	16	10			9,095
1190-0179				100	100				12	18	38	20	24	33					10,794
1190-0181													40	40	20	22			10,266
1190-0182													28	28	16	10			12,088
1190-0183													40	40	20	22			10,836
1190-0184													28	28	16	10			12,952

Пример условного обозначения секции матрицы (пуансона) размерами  $L=150$  мм,  $H=40$  мм,  $h=22$  мм для разделительного штампа:

Секция матрицы (пуансона) 1190-0107 ГОСТ 18732-80

То же, для формоизменяющего штампа с размером  $R=2$  мм:

Секция матрицы (пуансона) 1190-0107/02 ГОСТ 18732-80

(Измененная редакция, Изм. №1).

2. Материал секций — сталь по ГОСТ 1435—74: для разделительных штампов — марки У10А, для формоизменяющих штампов — марки У8А.

3. Твердость секций основной рабочей детали разделительных штампов — 57...61 HRC<sub>9</sub>, твердость секций сопрягаемой детали и секции формоизменяющих штампов — 55...59 HRC<sub>9</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

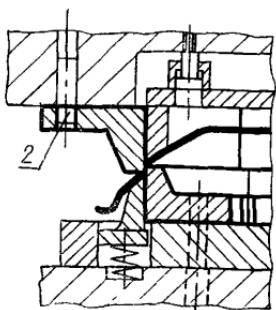
4. Допускается по требованию потребителя изготавливать секции без поднутрения (1,6 мм) на рабочей поверхности.

5. Технические требования — по ГОСТ 18824—80.
6. Маркировать: условное обозначение секций без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.
7. Примеры применения секций матриц (пуансонов) даны в справочном приложении.

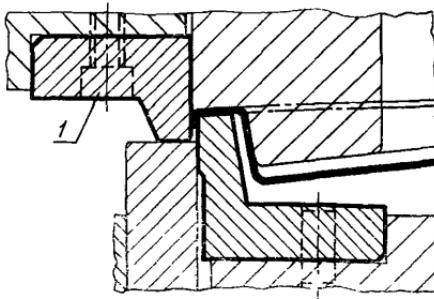
**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Справочное*

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СЕКЦИЙ МАТРИЦ (ПУАНСОНОВ)**

Для разделительных  
штампов



Для формоизменяющих штампов



1—винт по ГОСТ 11738—84; 2—штифт типа I по ГОСТ 3128—70