

МАТРИЦЫ С ПРОДОЛГОВАТЫМ ОТВЕРСТИЕМ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



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

МАТРИЦЫ С ПРОДОЛГОВАТЫМ ОТВЕРСТИЕМ

ГОСТ
16644-80

Конструкция и размеры

Female dies with oblong hole. Construction and dimensions

**Взамен
ГОСТ 16644—71**

МКС 25.120.10
ОКП 39 9800

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

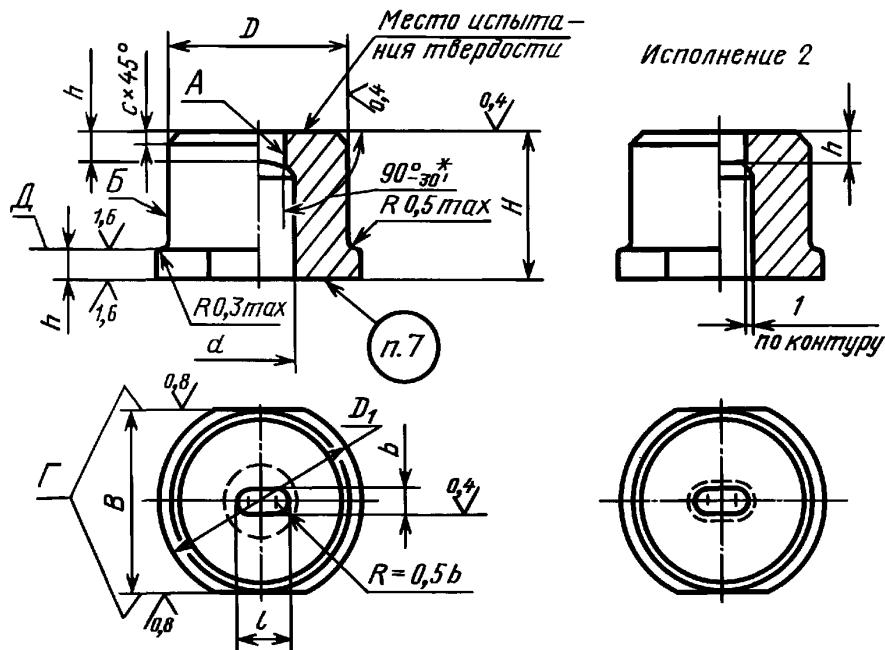
01.01.81

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.

63 ✓ (✓)

Исполнение 1



* 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

С. 2 ГОСТ 16644—80

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		<i>b</i> H7, H9	<i>l</i> H7, H9	<i>H</i>	<i>D=B</i> n6	<i>D₁</i>	<i>d*</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	<i>c</i>	Масса, кг, не более	
Обозначение заготовки матрицы	Применимость	Обозначение заготовки матрицы	Применимость											
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			0,038	
1112-1068		1112-1069				25				7			0,047	
1112-1071		1112-1072				28				8			0,055	
1112-1073		1112-1074				32				9			0,060	
1112-1075		1112-1076				16	20	24		5	4		0,031	
1112-1077		1112-1078				20				6			0,040	
1112-1079		1112-1081				25				7			0,054	
1112-1082		1112-1083				28				8			0,069	
1112-1084		1112-1085				32				9			0,079	
1112-1086		1112-1087		Св. 2,0 до 3,0	Св. 4 до 7	16	22	26	10	5	4	1,0	0,035	
1112-1088		1112-1089				20				6			0,044	
1112-1091		1112-1092				25				7			0,067	
1112-1093		1112-1094				28				8			0,087	
1112-1095		1112-1096				32				9			0,099	
1112-1097		1112-1098				16	25	30	12	5	4		0,045	
1112-1099		1112-1101				20				6			0,056	
1112-1102		1112-1103				25				7			0,077	
1112-1104		1112-1105				28				8			0,106	
1112-1106		1112-1107				32				9			0,121	
1112-1108		1112-1109		Св. 3,0 до 8,0	Св. 9 до 11	16	28	32	14	5	4	1,6	0,055	
1112-1111		1112-1112				20				6			0,069	
1112-1113		1112-1114				25				7			0,086	
1112-1115		1112-1116				28				8			0,138	
1112-1117		1112-1118				32				9			0,156	
1112-1119		1112-1121				36	32	36	16	10	8		0,177	
1112-1122		1112-1123				40				12			0,207	
1112-1124		1112-1125				16				5	4		0,072	
1112-1126		1112-1127				20				6			0,090	
1112-1128		1112-1129				25				7			0,113	
1112-1131		1112-1132		Св. 4,0 до 12,0	Св. 13 до 15	28	36	40	16	8		1,6	0,161	
1112-1133		1112-1134				32				9			0,198	
1112-1135		1112-1136				36				10			0,223	
1112-1137		1112-1138				40				12			0,248	
1112-1139		1112-1141				16				5	4		0,092	
1112-1142		1112-1143				20				6			0,115	
1112-1144		1112-1145				25				7			0,144	
1112-1146		1112-1147				28	40	45	18	8			0,200	
1112-1148		1112-1149		Св. 5,0 до 14,0	Св. 15 до 17	32				9			0,228	
1112-1151		1112-1152				36				10			0,273	
1112-1153		1112-1154				40				12			0,303	
1112-1155		1112-1156				16				5	4		0,114	
1112-1157		1112-1158				20	20	50	20	6			0,143	
1112-1159		1112-1161				25				7			0,178	
1112-1162		1112-1163				28				8			0,258	
1112-1164		1112-1165				32				9			0,295	
1112-1166		1112-1167				36				10	8		0,324	

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b H7, H9	l H7, H9	H	$D = B$ n6	D_1	d^*	h	h_1 +0,1	c	Масса, кг, не более	
Обозначе- ние заготовки матрицы	Приме- няемость	Обозначе- ние заго- товки матрицы	Приме- няемость											
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		16	5	4			6		0,147			
1112-1173		1112-1174		20	6	0,184								
1112-1175		1112-1176		25	7	0,230								
1112-1177		1112-1178		28	8	0,320								
1112-1179		1112-1181		32	9	0,370								
1112-1182		1112-1183		36	10	8			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	5	4	6	1,6	0,180	
1112-1188		1112-1189				20			6	0,227				
1112-1191		1112-1192				25			7	0,285				
1112-1193		1112-1194				28			8	0,316				
1112-1195		1112-1196				32			9	0,365				
1112-1197		1112-1198				36			10	8	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	24	5	4	6	1,6	0,182	
1112-1204		1112-1205				20			6	0,225				
1112-1206		1112-1207				25			7	0,283				
1112-1208		1112-1209				28			8	0,313				
1112-1211		1112-1212				32			9	0,360				
1112-1213		1112-1214				36			10	8	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	27	60	5	4	6	1,6	0,225	
1112-1219		1112-1221				20			6	0,270				
1112-1222		1112-1223				25			7	0,343				
1112-1224		1112-1225				28			8	0,385				
1112-1226		1112-1227				32			9	0,440				
1112-1228		1112-1229				36			10	8	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	60	5	4	6	1,6	0,217	
1112-1235		1112-1236				20			6	0,263				
1112-1237		1112-1238				25			7	0,336				
1112-1239		1112-1241				28			8	0,379				
1112-1242		1112-1243				32			9	0,433				
1112-1244		1112-1245				36			10	8	8		0,492	
1112-1246		1112-1247				40			12				0,540	

С. 4 ГОСТ 16644—80

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		<i>b</i> H7, H9	<i>l</i> H7, H9	<i>H</i>	<i>D=B</i> n6	<i>D₁</i>	<i>d*</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	<i>c</i>	Масса, кг, не более	
Обозначе- ние заготовки матрицы	Приме- нность	Обозначе- ние заго- товки матрицы	Приме- нность											
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	1,6	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	32	32	5	4	6	0,235		
1112-1266		1112-1267				20			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	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	34	5	4	6	0,250		
1112-1282		1112-1283				20			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	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	36	5	4	6	0,241		
1112-1297		1112-1298				20			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	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	71	38	5	4	6	0,275		
1112-1313		1112-1314				20			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	0,633		
1112-1324		1112-1325				40			12			0,695		

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		<i>b</i> H7, H9	<i>l</i> H7, H9	<i>H</i>	<i>D=B</i> n6	<i>D₁</i>	<i>d*</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i> +0,1	<i>c</i>	Масса, кг, не более
Обозначе- ние заготовки матрицы	Приме- нность	Обозначе- ние заго- товки матрицы	Приме- нность										
1112-1326		1112-1327		Св. 22,0 до 36,0	Св. 37 до 39	16 20 25 28 32 36 40	67	71	40	5	4	0,260	
1112-1328		1112-1329								6			0,315
1112-1331		1112-1332								7	6	2,5	0,408
1112-1333		1112-1334								8			0,468
1112-1335		1112-1336								9			0,531
1112-1337		1112-1338								10	8		0,603
1112-1339		1112-1341								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 у с л о в н о г о о б о з н а ч е н и я 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 з а п и с и 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 *H9*, *H*=16 мм из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90, исполнения 1:

Матрица 1112-1064—2×3,5 H9—У10А ГОСТ 16644—80

2. Допуск симметричности поверхности *A* относительно поверхности *B* для матриц с полем допуска рабочих размеров *b* и *l*:

- по *H7* — не ниже 5 степени точности;
- по *H9* — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Допуск параллельности поверхностей *Г* 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.

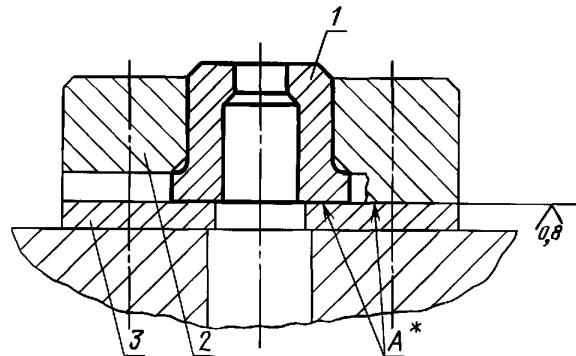
5. Допуск торцового бieniaния поверхности *Д* относительно поверхности *B* — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

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 60x84 $\frac{1}{8}$. 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.