

МАТРИЦЫ С КВАДРАТНЫМ ОТВЕРСТИЕМ БЫСТРОСМЕННЫЕ

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 КВАДРАТНЫМ ОТВЕРСТИЕМ БЫСТРОСМЕННЫЕ

ГОСТ
16643—80

Конструкция и размеры

Quick-changing female dies with square hole. Construction and dimensions

**Взамен
ГОСТ 16643—71**

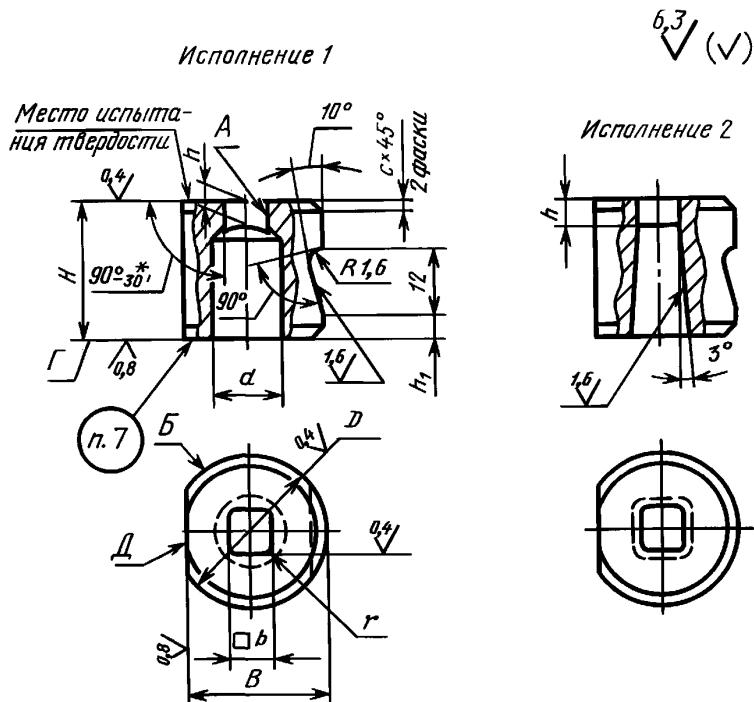
МКС 25.120.10
ОКП 39 9800

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 быстросменных матриц с квадратным отверстием должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* См. п. 1.6 ГОСТ 16675—80.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

© Издательство стандартов, 1980
© Стандартинформ, 2006

С. 2 ГОСТ 16643-80

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		<i>b</i> H7, H9	<i>H</i>	<i>D</i> h6	<i>B</i> h6	<i>d*</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>r</i>	<i>c</i>	Масса, кг, не более	
Обозначе- ние заготовки матрицы	Приме- нение- мость	Обозначе- ние заго- товки матрицы	Приме- нение- мость											
1111-1967		1111-1968		От 3 до 4	20	18	16	6	6	3	0,3	1,0	0,035	
1111-1969		1111-1971			25				7	4			0,044	
1111-1972		1111-1973		Св. 4 до 5	20	20	18	8	6	3			0,032	
1111-1974		1111-1975			25				7	4			0,052	
1111-1976		1111-1977		Св. 5 до 6	20	22	20	9	6	3			0,040	
1111-1978		1111-1979			25				7	4			0,063	
1111-1981		1111-1982		Св. 6 до 7	20	25	20	11	6	3			0,045	
1111-1983		1111-1984			25				7	4			0,079	
1111-1985		1111-1986		Св. 7 до 8	20	22	20	12	6	3	0,6	1,6	0,043	
1111-1987		1111-1988			25	25	23		7	4			0,075	
1111-1989		1111-1991		Св. 8 до 9	20		13	6	3	0,057				
1111-1992		1111-1993			25	28		26	7	4			0,097	
1111-1994		1111-1995		Св. 9 до 10	20	25	23	15	6	3			0,054	
1111-1996		1111-1997			25	28	26		7	4			0,092	
1111-1998		1111-1999		Св. 10 до 11	20		16	6	3	0,068				
1111-2001		1111-2002			25	32		30	7	4			0,121	
1111-2003		1111-2004		Св. 11 до 12	20	28	36	17	6	3	0,8	1,6	0,064	
1111-2005		1111-2006			25	32	30		7	4			0,116	
1111-2007		1111-2008		Св. 12 до 13	20		19	6	3	0,085				
1111-2009		1111-2011			25			7	4	0,149				
1111-2012		1111-2013			28	36		34		8			6	0,166
1111-2014		1111-2015			32					9			7	0,191
1111-2016		1111-2017		Св. 13 до 14	20	32	30	20	6	3			0,081	
1111-2018		1111-2019			25				7	4			0,143	
1111-2021		1111-2022			28	36	34		8	6			0,160	
1111-2023		1111-2024			32				9	7			0,184	
1111-2025		1111-2026		Св. 14 до 15	20	40	38	22	6	3			0,106	
1111-2027		1111-2028			25				7	4			0,132	
1111-2029		1111-2031			28				8	6			0,199	
1111-2032		1111-2033			32				9	7			0,230	
1111-2034		1111-2035		Св. 15 до 16	20	36	34	23	6	3	1,0	1,6	0,100	
1111-2036		1111-2037			25				7	4			0,125	
1111-2038		1111-2039			28	40	38		8	6			0,192	
1111-2041		1111-2042			32				9	7			0,231	

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		<i>b</i> H7, H9	<i>H</i>	<i>D</i> h6	<i>B</i> h6	<i>d</i> *	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>r</i>	<i>c</i>	Масса, кг, не более	
Обозначе- ние заго- товки матрицы	Приме- нение- мость	Обозначе- ние заготовки матрицы	Приме- нение- мость											
1111-2043		1111-2044		Св. 16 до 17	20	40	38	25	6	3			0,129	
1111-2045		1111-2046			25				7	4			0,159	
1111-2047		1111-2048			28	45	43		8	6			0,250	
1111-2049		1111-2051			32				9	7			0,289	
1111-2052		1111-2053		Св. 17 до 18	20	40	38	26	6	3			0,123	
1111-2054		1111-2055			25				7	4			0,152	
1111-2056		1111-2057			28				8	6			0,242	
1111-2058		1111-2059			32	45	43		9	7			0,279	
1111-2061		1111-2062		Св. 18 до 19	20			27	6	3			0,169	
1111-2063		1111-2064			25				7	4	1,0		0,209	
1111-2065		1111-2066			28	50	48		8	6			0,315	
1111-2067		1111-2068			32				9	7			0,362	
1111-2069		1111-2071		Св. 19 до 20	20	45	43	29	6	3			0,163	
1111-2072		1111-2073			25				7	4			0,201	
1111-2074		1111-2075			28				8	6			0,306	
1111-2076		1111-2077			32	50	48		9	7			0,352	
1111-2078		1111-2079		Св. 20 до 21	20			31	6	3			0,204	
1111-2081		1111-2082			25				7	4			0,256	
1111-2083		1111-2084			28	56	53		8	6			0,394	
1111-2085		1111-2086			32				9	7			0,448	
1111-2087		1111-2088		Св. 21 до 22	20	50	48	32	6	3			0,196	
1111-2089		1111-2091			25				7	4			0,248	
1111-2092		1111-2093			28				8	6			0,385	
1111-2094		1111-2095			32	56	53		9	7			0,437	
1111-2096		1111-2097		Св. 22 до 24	20			35	6	3			0,260	
1111-2098		1111-2099			25				7	4			0,319	
1111-2101		1111-2102			28				8	6			0,434	
1111-2103		1111-2104			32	60	57		9	7			0,492	
1111-2105		1111-2106		Св. 24 до 26	20			38	6	3			0,285	
1111-2107		1111-2108			25				7	4			0,345	
1111-2109		1111-2111			28				8	6			0,445	
1111-2112		1111-2113			32	63	60		9	7			0,510	
1111-2114		1111-2115		Св. 26 до 28	20			41	6	3			0,300	
1111-2116		1111-2117			25				7	4			0,365	
1111-2118		1111-2119			28	67	64		8	6			0,495	
1111-2121		1111-2122			32				9	7			0,570	

* Только для 1-го исполнения.

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

С. 4 ГОСТ 16643—80

П р и м е р у с л о в н о г о обозначения заготовки матрицы размерами b в интервале от 3 до 4 мм, $H=20$ мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—99, исполнения 1:

Матрица 1111-1967 У10А ГОСТ 16643—80

П р и м е р з а п и с и в спецификации чертежа штампа для матрицы рабочими размерами $b=3,75$ мм (из интервала от 3 до 4 мм) с полем допуска по Н9, $H=20$ мм из стали марки У10А по ГОСТ 1435—99, исполнения 1:

Матрица 1111—1967 — 3,75 Н9 — У10А ГОСТ 16643—80

2. Допуск симметричности поверхности A относительно поверхности B для матриц с полем допуска рабочего размера b :

- 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 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.

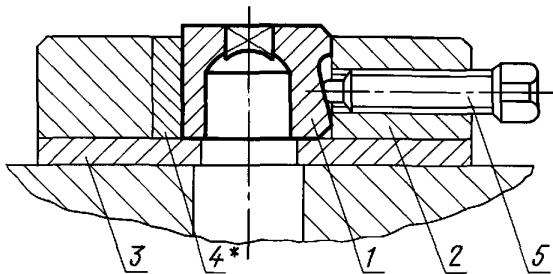
5. Допуск торцевого бieniaния поверхности Γ относительно поверхности B — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

6. Технические условия — по ГОСТ 16675—80.

7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке, а размер b и его поля допусков — на изделии.

8. Пример применения быстросменных матриц с квадратным отверстием указан в приложении.

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ БЫСТРОСМЕННЫХ МАТРИЦ С КВАДРАТНЫМ ОТВЕРСТИЕМ



* Посадка шпонки (поз. 4) по $\frac{H_7}{h_6}$

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

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Подписано в печать 19.04.2006. Формат 60x84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл.печ.л. 0,93.
Уч.-изд.л. 0,57. Тираж 46 экз. Зак. 282. С 2758.

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.