

**ПУАНСОНЫ КВАДРАТНЫЕ
БЫСТРОСМЕННЫЕ**
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б3 12—2004



Москва
Стандартинформ
2006

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

Подписано в печать 14.04.2006. Формат 60x84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,83. Тираж 52 экз. Зак. 261. С 2720.

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

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6.

ПУАНСОНЫ КВАДРАТНЫЕ
БЫСТРОСМЕННЫЕ

Конструкция и размеры

Quick-changing square punches.
Construction and dimensionsГОСТ
16632-80

Взамен ГОСТ 16632-71

МКС 25.120.10
ОКП 399800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.03.80 № 1008 дата введения установлена

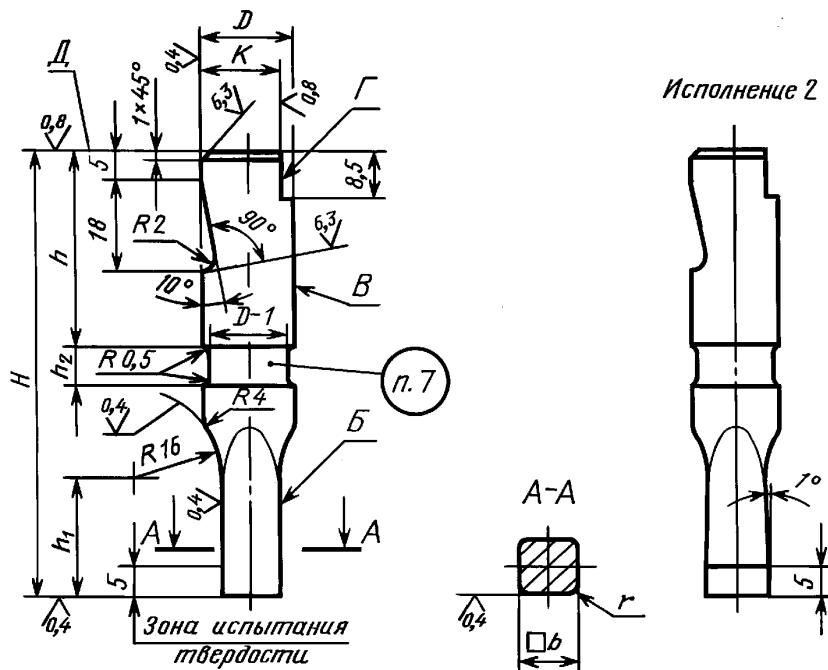
01.01.81

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 26.06.85 № 1965

1. Конструкция и размеры квадратных быстросменных пуансонов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

1.6 ✓ (✓)



Исполнение 2

Издание официальное

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

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1980
© Стандартинформ, 2006

С. 2 ГОСТ 16632-80

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b h6, h8	H	D h6	K h6	h	h1	h2	r	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость									
1142-4157		1142-4158			63			10		3		0,033
1142-4159		1142-4161			67			18				0,030
1142-4162		1142-4163		От 3 до 4	71			30	10			0,037
1142-4164		1142-4165			80			18		5		0,034
1142-4166		1142-4167			90			34	12			0,038
1142-4168		1142-4169			100			38	22			0,035
1142-4171		1142-4172			63			14				0,044
1142-4173		1142-4174			67			25				0,040
1142-4175		1142-4176			71			14				0,047
1142-4177		1142-4178			80			28				0,043
1142-4179		1142-4181			90			30	10			0,054
1142-4182		1142-4183			100			18		3		0,048
1142-4184		1142-4185		Св. 4 до 5	63			30	10			0,034
1142-4186		1142-4187			67			18		5		0,031
1142-4188		1142-4189			71			34	12			0,038
1142-4191		1142-4192			80			38	22			0,035
1142-4193		1142-4194			90			14				0,039
1142-4195		1142-4196			100			25				0,036
1142-4197		1142-4198			63			14				0,045
1142-4199		1142-4201			67			28				0,041
1142-4202		1142-4203			71			30	10			0,049
1142-4204		1142-4205			80			18		5		0,043
1142-4206		1142-4207			90			34	12			0,055
1142-4208		1142-4209			100			38	22			0,050
1142-4211		1142-4212		Св. 5 до 7	63			14				0,050
1142-4213		1142-4214			67			25				0,045
1142-4215		1142-4216			71			14				0,053
1142-4217		1142-4218			80			28				0,048
1142-4219		1142-4221			90			30	10			0,057
1142-4222		1142-4223			100			18		5		0,051
1142-4224		1142-4225			63			12				0,064
1142-4226		1142-4227			67			22				0,060
1142-4228		1142-4229			71			14				0,071
1142-4231		1142-4232			80			25				0,066
1142-4233		1142-4234			90			14				0,080
1142-4235		1142-4236			100			28				0,073
1142-4237		1142-4238		Св. 7 до 9	63			30	10			0,069
1142-4239		1142-4241			67			18		3		0,063
1142-4242		1142-4243			71			34	10			0,073
1142-4244		1142-4245			80			18		5		0,066
1142-4246		1142-4247						12				0,075
1142-4248		1142-4249						20				0,070
1142-4251		1142-4252						34	12			0,087
1142-4253		1142-4254						22		8		0,080

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		<i>b</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>D</i> h6	<i>K</i> h6	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>h</i> ₂	<i>r</i>	Масса, кг, не более	
Обозначение заготовки пуансона	Применяется	Обозначение заготовки пуансона	Применяется										
1142-4255		1142-4256		Св. 7 до 9	90	14	12	38	14	8	0,097		
1142-4257		1142-4258							25			0,090	
1142-4259		1142-4261			100	16	14	30	14			0,108	
1142-4262		1142-4263							28			0,101	
1142-4264		1142-4265			63	14	12	38	12	3		0,090	
1142-4266		1142-4267							20			0,086	
1142-4268		1142-4269			67	16	14	30	12	0,6	0,097		
1142-4271		1142-4272							20		0,092		
1142-4273		1142-4274			71	14	14	34	14		5		0,100
1142-4275		1142-4276							22				0,094
1142-4277		1142-4278			80	18	14	38	14		8		0,111
1142-4279		1142-4281							25				0,010
1142-4282		1142-4283			90	20	16	34	16				0,124
1142-4284		1142-4285							28				0,113
1142-4286		1142-4287			100	18	18	38	18				0,142
1142-4288		1142-4289							32				0,130
1142-4291		1142-4292		Св. 11 до 13	63	20	12	30	12	3	0,135		
1142-4293		1142-4294							20			0,128	
1142-4295		1142-4296			67	18	12	38	12			0,146	
1142-4297		1142-4298							20			0,137	
1142-4299		1142-4301			71	18	14	34	14	5		0,150	
1142-4302		1142-4303							22			0,143	
1142-4304		1142-4305			80	20	14	38	14	8		0,175	
1142-4306		1142-4307							25			0,169	
1142-4308		1142-4309			90	18	16	38	16	8		0,190	
1142-4311		1142-4312							28			0,182	
1142-4313		1142-4314			100	20	18	38	18	0,8		0,216	
1142-4315		1142-4316							32			0,207	
1142-4317		1142-4318		Св. 13 до 15	63	22	12	30	12	3	0,162		
1142-4319		1142-4321							20			0,153	
1142-4322		1142-4323			67	20	12	38	12	5		0,178	
1142-4324		1142-4325							20			0,170	
1142-4326		1142-4327			71	20	14	34	14	8		0,189	
1142-4328		1142-4329							22			0,180	
1142-4331		1142-4332			80	20	14	38	14	8		0,212	
1142-4333		1142-4334							25			0,206	
1142-4335		1142-4336			90	20	16	38	16	0,222		0,230	
1142-4337		1142-4338							28			0,264	
1142-4339		1142-4341			100	20	18	38	18	0,253		0,264	
1142-4342		1142-4343							32				

С. 4 ГОСТ 16632-80

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		Применяемость	h6, h8	H	D h6	K h6	h	h1	h2	r	Масса, кг, не более		
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость												
1142-4344		1142-4345		Св. 15 до 17	63	25	22	30	14	3	8	1,0	0,212		
1142-4346		1142-4347			67				20				0,205		
1142-4348		1142-4349			71				14	5			0,224		
1142-4351		1142-4352			80				20				0,218		
1142-4353		1142-4354			90				16				0,239		
1142-4355		1142-4356			100				22				0,231		
1142-4357		1142-4358			63	28	26	30	18	3			0,269		
1142-4359		1142-4361			67				25				0,262		
1142-4362		1142-4363			71				20				0,297		
1142-4364		1142-4365			80				28				0,289		
1142-4366		1142-4367			90				22				0,338		
1142-4368		1142-4369			100				32				0,319		
1142-4371		1142-4372			63				14				0,270		
1142-4373		1142-4374			67				20				0,262		
1142-4375		1142-4376			71				14	5			0,394		
1142-4377		1142-4378			80				20				0,284		
1142-4379		1142-4381			90				16				0,308		
1142-4382		1142-4383		Св. 17 до 19	100				22				0,300		
1142-4384		1142-4385			63			30	18	3			0,388		
1142-4386		1142-4387			67				25				0,330		
1142-4388		1142-4389			71				20				0,335		
1142-4391		1142-4392			80				28				0,372		
1142-4393		1142-4394			90				22				0,432		
1142-4395		1142-4396			100				32				0,423		
1142-4397		1142-4398			63				14				0,354		
1142-4399		1142-4401			67			30	20	3			0,342		
1142-4402		1142-4403			71				14				0,376		
1142-4404		1142-4405			80				20				0,363		
1142-4406		1142-4407			90				16				0,400		
1142-4408		1142-4409			100				22				0,390		
1142-4411		1142-4412		Св. 19 до 22	63			32	18	3			0,452		
1142-4413		1142-4414			67				25				0,442		
1142-4415		1142-4416			71				20				0,513		
1142-4417		1142-4418			80				28				0,493		
1142-4419		1142-4421			90				22				0,572		
1142-4422		1142-4423			100				32				0,551		
1142-4424		1142-4425			63				14				0,448		
1142-4426		1142-4427		Св. 22 до 25	67			36	20	3	5	1,2	0,434		
1142-4428		1142-4429			71				14				0,478		
1142-4431		1142-4432			80				20				0,468		
1142-4433		1142-4434			90				16				0,502		
1142-4435		1142-4436			100				22				0,492		

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		<i>b</i> h6, h8	<i>H</i>	<i>D</i> h6	<i>K</i> h6	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>h</i> ₂	<i>r</i>	Масса, кг, не более				
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость													
1142-4437		1142-4438		Св. 22 до 25	80	36	34	34	18	8	1,2	0,573				
1142-4439		1142-4441							25			0,560				
1142-4442		1142-4443			90				20			0,650				
1142-4444		1142-4445			100			38	28			0,625				
1142-4446		1142-4447							22			0,725				
1142-4448		1142-4449							32			0,690				
1142-4451		1142-4452		Св. 25 до 28	63	40	38	30	14	5		0,565				
1142-4453		1142-4454							20			0,545				
1142-4455		1142-4456			67				14			0,609				
1142-4457		1142-4458			71				20			0,586				
1142-4459		1142-4461			80			38	16			0,640				
1142-4462		1142-4463							22			0,618				
1142-4464		1142-4465			90	100	38		18	8		0,721				
1142-4466		1142-4467							25			0,696				
1142-4468		1142-4469							20			0,813				
1142-4471		1142-4472							28			0,783				
1142-4473		1142-4474							22			0,904				
1142-4475		1142-4476		Св. 5 до 7	12	10	42	16	8	0,8		0,867				
1142-5001		1142-5002							28			0,089				
1142-5003		1142-5004			14	12			16			0,082				
1142-5005		1142-5006							28			0,120				
1142-5007		1142-5008			16	14		18				0,113				
1142-5009		1142-5011						32	0,158							
1142-5012		1142-5013						18	0,146							
1142-5014		1142-5015			20	18			32			0,241				
1142-5016		1142-5017							18			0,232				
1142-5018		1142-5019			22	20			32			0,294				
1142-5021		1142-5022							18			0,283				
1142-5023		1142-5024			25	22			32			0,377				
1142-5025		1142-5026							22			0,358				
1142-5027		1142-5028			28	26			32			1,0				
1142-5029		1142-5031							22			0,471				
1142-5032		1142-5033			32	30			32			0,635				
1142-5034		1142-5035							22			0,614				
1142-5036		1142-5037			36	34			32			0,805				
1142-5038		1142-5039							22			0,770				
1142-5041		1142-5042			40	38			32			1,003				
1142-5043		1142-5044							22			0,966				

П р и м е ч а н и е . Масса подсчитана для максимального рабочего размера пуансона.

С. 6 ГОСТ 16632—80

Пример условного обозначения заготовки пуансона размерами b в интервале от 3 до 4 мм, $H = 63$ мм, $h_1 = 10$ мм, из стали марок У10А по ГОСТ 1435—99, исполнения 1:

Пуансон 1143-4157 — У10А ГОСТ 16632—80

Пример записи в спецификации чертежа штампа для пуансона рабочими размерами $b = 3,5$ мм (из интервала от 3 до 4 мм) с полем допуска $h8$, $H = 63$ мм, $h_1 = 10$ мм из стали марки У10А по ГОСТ 1435—99, исполнения 1:

Пуансон 1142-4167 — 3,5 $h8$ — У10А ГОСТ 16632—80

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

- по $h6$ — не ниже 5 степени точности;
- по $h8$ — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

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

3. Допуск параллельности поверхности C относительно поверхности B 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 биения поверхности D относительно поверхности B не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

6. Технические условия — по ГОСТ 16675—80.

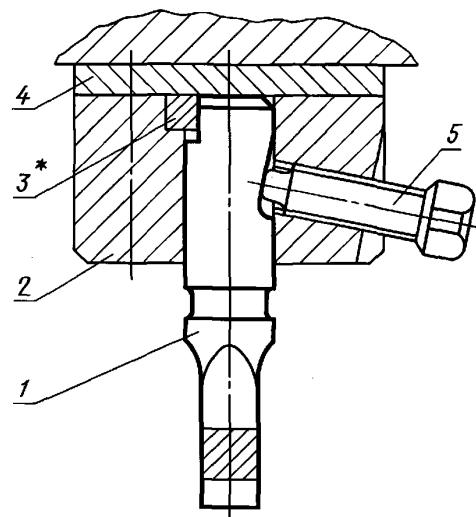
7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке, а рабочий размер b и его поля допуска — на изделии.

8. Пример применения квадратных быстросменных пуансонов указан в приложении.

9. Расчет пуансонов на прочность приведен в приложении к ГОСТ 16675—80.

ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ КВАДРАТНЫХ БЫСТРОСМЕННЫХ ПУАНСОНОВ



* Посадка шпонки (поз. 3) по $\frac{H7}{h6}$.

1 — пуансон; 2 — державка по ГОСТ 16657—80;
3 — шпонка по ГОСТ 16674—80; 4 — подкладная плитка
по ГОСТ 16668—80; 5 — винт по ГОСТ 1482—84