

ГОСТ 16625—80

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

**ПУАНСОНЫ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ
от 24 до 52 мм**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

ПУАНСОНЫ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ от 24 до 52 мм

Конструкция и размеры

ГОСТ
16625—80*Round punches with diameter from 24 mm to 52 mm.
Construction and dimensionsВзамен
ГОСТ 16625—71

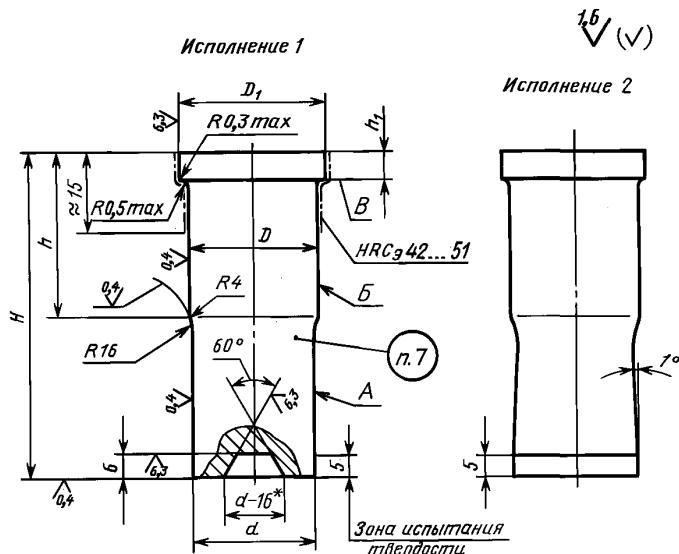
ОКП 39 9800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.03.80 № 1007 дата введения установлена

01.01.81

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 26.06.85 № 1965

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



* Для d свыше 30 мм.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

* Переиздание (июнь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1985 г. (ИУС 10—85)

©Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1999

С. 2 ГОСТ 16625—80

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d h5, h6, h8	H	D_{n6}	D_1	h	h_1 $+0,1$	Масса, кг, не более	
Обозначение заготовки пуансона	При- меняе- мость	Обозначение заготовки пуансона	При- меняе- мость								
1141-5721		1141-5722		От 24 до 26	50	28	32	25	6	0,217	
1141-5723		1141-5724			56					0,240	
1141-5725		1141-5726			63					0,277	
1141-5727		1141-5728			67			28		0,302	
1141-5729		1141-5731			71			8	0,323		
1141-5732		1141-5733			75				32		0,342
1141-5734		1141-5735			80						0,363
1141-5736		1141-5737			85				36		0,391
1141-5738		1141-5739			90						0,412
1141-5741		1141-5742			95			10	0,436		
1141-5743		1141-5744			100				40		0,457
1141-5745		1141-5746			110						0,522
1141-5747		1141-5748			125				45		0,565
1141-5749		1141-5751		Св. 26 до 28	50	32	36	25	6	0,270	
1141-5752		1141-5753			56					0,297	
1141-5754		1141-5755			63			28		0,339	
1141-5756		1141-5757			67					0,373	
1141-5758		1141-5759			71			32		0,398	
1141-5761		1141-5762			75					0,428	
1141-5763		1141-5764			80			32		0,452	
1141-5765		1141-5766			85					0,482	
1141-5767		1141-5768			90			36		0,506	
1141-5769		1141-5771			95					0,538	
1141-5772		1141-5773			100			10	0,562		
1141-5774		1141-5775			110				40		0,618
1141-5776		1141-5777			125						0,690
1141-5778		1141-5779		Св. 28 до 30	50			25	6	0,287	

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d h5, h6, h8	H	D_n6	D_1	h	h_1 +0,1	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	При- меняе- мость	Обозначение заготовки пуансона	При- меняе- мость							
1141-5781		1141-5782		Св. 28 до 30	56	32	25	6	0,319	
1141-5783		1141-5784			63					0,364
1141-5785		1141-5786			67					0,397
1141-5787		1141-5788			71					0,425
1141-5789		1141-5791			75		32	8	0,456	
1141-5792		1141-5793			80					0,483
1141-5794		1141-5795			85					0,514
1141-5796		1141-5797			90					0,542
1141-5798		1141-5799		Св. 30 до 32	95	36	36	10	0,573	
1141-5801		1141-5802			100					0,601
1141-5803		1141-5804			110					0,660
1141-5805		1141-5806			125					0,744
1141-5807		1141-5808			50	36	25	6	0,348	
1141-5809		1141-5811			56					0,384
1141-5812		1141-5813			63					0,434
1141-5814		1141-5815			67					0,477
1141-5816		1141-5817			71					0,509
1141-5818		1141-5819			75		32	8	0,547	
1141-5820		1141-5821			80					0,579
1141-5822		1141-5823			85					0,617
1141-5824		1141-5825			90					0,648
1141-5826		1141-5827		Св. 32 до 34	95	40	36	10	0,688	
1141-5828		1141-5829			100					0,720
1141-5831		1141-5832			110					0,791
1141-5833		1141-5834			125					0,886
1141-5835		1141-5836			50		25	6		0,367

С. 4 ГОСТ 16625—80

Продолжение

Р а з м е р ы в м м

Исполнение 1		Исполнение 2		d h5, h6, h8	H	D_{n6}	D_1	h	h_1 +0,1	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	При- меняе- мость	Обозначение заготовки пуансона	При- меняе- мость							
1141-5837		1141-5838		Св. 32 до 34	56	36	40	25	6	0,408
1141-5839		1141-5841			63			28		0,462
1141-5842		1141-5843			67			32		0,504
1141-5844		1141-5845			71			36		0,540
1141-5846		1141-5847			75			40		0,579
1141-5848		1141-5849			80			45		0,607
1141-5851		1141-5852			85			50	8	0,653
1141-5853		1141-5854			90			56		0,689
1141-5855		1141-5856			95			63		0,729
1141-5857		1141-5858			100			71		0,764
1141-5859		1141-5861			110			75		0,830
1141-5862		1141-5863			125			80		0,947
1141-5864		1141-5865		Св. 34 до 36	50	40	45	25	6	0,435
1141-5866		1141-5867			56			32		0,495
1141-5868		1141-5869			63			36		0,544
1141-5871		1141-5872			67			40		0,597
1141-5873		1141-5874			71			45		0,637
1141-5875		1141-5876			75			50		0,685
1141-5877		1141-5878			80			56		0,725
1141-5879		1141-5881			85			63		0,772
1141-5882		1141-5883			90			71		0,812
1141-5884		1141-5885			95			75		0,860
1141-5886		1141-5887			100			80		0,901
1141-5888		1141-5889			110			85		0,991
1141-5891		1141-5892			125			90		1,111
1141-5893		1141-5894		Св. 36 до 38	50			25	6	0,457

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d h5, h6, h8	H	D_n6	D_1	h	h_1 +0,1	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	При- меняе- мость	Обозначение заготовки пуансона	При- меняе- мость							
1141-5895		1141-5896		Св. 36 до 38	56	40	45	25	6	0,508
1141-5897		1141-5898			63					0,576
1141-5899		1141-5901			67					0,627
1141-5902		1141-5903			71					0,671
1141-5904		1141-5905			75			32	8	0,720
1141-5906		1141-5907			80					0,765
1141-5908		1141-5909			85					0,819
1141-5911		1141-5912			90			36	10	0,858
1141-5913		1141-5914			95					0,907
1141-5915		1141-5916			100					0,952
1141-5917		1141-5918		Св. 38 до 40	110	45	40	10	1,045	1,045
1141-5919		1141-5921			125					1,179
1141-5922		1141-5923			50		25	6	0,547	0,547
1141-5924		1141-5925			56					0,603
1141-5926		1141-5927			63					0,678
1141-5928		1141-5929			67		28	8	0,746	0,746
1141-5931		1141-5932			71					0,795
1141-5933		1141-5934			75					0,855
1141-5935		1141-5936			80		32	10	1,237	0,904
1141-5937		1141-5938			85					0,964
1141-5939		1141-5941			90					1,013
1141-5942		1141-5943		Св. 40 до 42	95	50	36	10	1,076	1,076
1141-5944		1141-5945			100					1,125
1141-5946		1141-5947			110					1,237
1141-5948		1141-5949			125					1,395
1141-5951		1141-5952			50		25	6	0,571	0,571

С. 6 ГОСТ 16625—80

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d h5, h6, h8	H	D_{n6}	D_1	h	h_1 +0,1	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пuhanсона	При-меняе-мость	Обозначение заготовки пuhanсона	При-меняе-мость							
1141-5953		1141-5954		Св. 40 до 42	56	45	25	6	0,633	
1141-5955		1141-5956			63					0,713
1141-5957		1141-5958			67					0,779
1141-5959		1141-5961			71					0,833
1141-5962		1141-5963			75		32	8	0,894	
1141-5964		1141-5965			80					0,949
1141-5966		1141-5967			85					1,009
1141-5968		1141-5969			90		36	10	1,064	
1141-5971		1141-5972		Св. 42 до 44	95					1,126
1141-5973		1141-5974			100					1,181
1141-5975		1141-5976			110		40	10	1,298	
1141-5977		1141-5978			125					1,461
1141-5979		1141-5981			50	50	25	6	0,597	
1141-5982		1141-5983			56					0,665
1141-5984		1141-5985			63					0,751
1141-5986		1141-5987			67		28	8	0,814	
1141-5988		1141-5989			71					0,874
1141-5991		1141-5992			75		32	10	0,936	
1141-5993		1141-5994			80					0,995
1141-5995		1141-5996			85					1,057
1141-5997		1141-5998			90		36	10	1,117	
1141-5999		1141-6001		Св. 44 до 46	95					1,179
1141-6002		1141-6003			100					1,239
1141-6004		1141-6005			110		40	10	1,351	
1141-6006		1141-6007			125					1,540
1141-6008		1141-6009			50	50	55	25	6	0,670

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d h5, h6, h8	H	D_n6	D_1	h	h_1 +0,1	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пuhanсона	При-меняе-мость	Обозначение заготовки пuhanсона	При-меняе-мость							
1141-6011		1141-6012		Св. 44 до 46	56	50	25	6	25	0,687
1141-6013		1141-6014			63					0,865
1141-6015		1141-6016			67					0,947
1141-6017		1141-6018			71					1,012
1141-6019		1141-6021			75		32	8	32	1,087
1141-6022		1141-6023			80					1,152
1141-6024		1141-6025			85					1,227
1141-6026		1141-6027			90					1,292
1141-6028		1141-6029		Св. 46 до 48	95	55	36	10	36	1,369
1141-6031		1141-6032			100					1,434
1141-6033		1141-6034			110					1,578
1141-6035		1141-6036			125					1,772
1141-6037		1141-6038			50		25	6	25	0,697
1141-6039		1141-6041			56					0,707
1141-6042		1141-6043			63					0,905
1141-6044		1141-6045			67					0,985
1141-6046		1141-6047		Св. 48 до 50	71	60	32	10	32	1,056
1141-6048		1141-6049			75					1,132
1141-6051		1141-6052			80					1,203
1141-6053		1141-6054			85					1,279
1141-6055		1141-6056			90		36	6	36	1,350
1141-6057		1141-6058			95					1,427
1141-6059		1141-6061			100					1,498
1141-6062		1141-6063			110					1,646
1141-6064		1141-6065			125		40	10	45	1,859
1141-6066		1141-6067			50					0,853

С. 8 ГОСТ 16625—80

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d h5, h6, h8	H	D_{n6}	D_1	h	h_1 +0,1	Масса, кг, не более		
Обозначение заготовки пуансона	При- меняе- мость	Обозначение заготовки пуансона	При- меняе- мость									
1141-6068		1141-6069		Св. 48 до 50	56	56	25	6	25	0,942		
1141-6071		1141-6072			63					1,030		
1141-6073		1141-6074			67					1,130		
1141-6075		1141-6076			71		28			1,207		
1141-6077		1141-6078			75					1,307		
1141-6079		1141-6081			80		32	8	32	1,374		
1141-6082		1141-6083			85					1,464		
1141-6084		1141-6085			90		36	10	36	1,541		
1141-6086		1141-6087			95					1,634		
1141-6088		1141-6089			100					1,711		
1141-6091		1141-6092		Св. 50 до 52	110	40	10	6	40	1,882		
1141-6093		1141-6094			125					2,113		
1141-6095		1141-6096			50					0,884		
1141-6097		1141-6098			56	25	6	25	25	0,980		
1141-6099		1141-6101			63					1,074		
1141-6102		1141-6103			67					1,171		
1141-6104		1141-6105			71	32	8	28	32	1,255		
1141-6106		1141-6107			75					1,346		
1141-6108		1141-6109			80					1,429		
1141-6111		1141-6112			85	36	10	6	36	1,521		
1141-6113		1141-6114			90					1,604		
1141-6115		1141-6116			95					1,697		
1141-6117		1141-6118		125	100	40	10	10	40	1,781		
1141-6119		1141-6121			110					1,957		
1141-6122		1141-6123			125					2,207		

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

Пример условного обозначения заготовки пuhanсона размерами d в интервале от 24 до 26 мм, $H = 50$ мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90, исполнения 1:

Пuhanсон 1141—5721—У10А ГОСТ 16625—80

Пример записи в спецификации чертежа штампа для пuhanсона рабочими размерами $d = 24,5$ мм (из интервала от 24 до 26 мм) с полем допуска по $h8$, $H = 50$ мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90, исполнения 1:

Пuhanсон 1141-5721—24,5 h8— У10А ГОСТ 16625—80

2. Допуск радиального биения поверхности A относительно поверхности B для пuhanсонов с полем допуска рабочего размера d :

- по $h5$ — не ниже 4-й степени точности;
- по $h6$ — не ниже 5-й степени точности;
- по $h8$ — не ниже 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

3. Допуск цилиндричности поверхности A на всей длине для пuhanсонов с полем допуска рабочего размера d :

- по $h5$ — не ниже 5-й степени точности;
- по $h6$ — не ниже 6-й степени точности;
- по $h8$ — не ниже 9-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Допуск цилиндричности поверхности B на всей длине — не ниже 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

5. Допуск торцового биения поверхности B относительно поверхности B — не ниже 7-й 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 d и его предельные отклонения — на изделии.

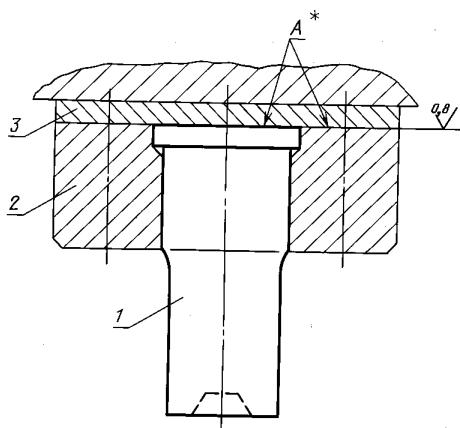
8. Пример применения круглых пuhanсонов указан в приложении.

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

С. 10 ГОСТ 16625—80

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ
КРУГЛЫХ ПУАНСОНОВ
ДИАМЕТРОМ от 24 до 52 мм**



* Поверхности *A* обработать совместно.

1 — пuhanсон; 2 — державка по ГОСТ 16650—80; 3 — подкладная плитка по ГОСТ 16668—80

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *С. И. Фирсова*
Компьютерная верстка *В. Н. Романовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 05.07.99. Подписано в печать 09.08.99. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,95.
Тираж 154 экз. С 3463. Зак. 1786.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138