ГОСТ 16632—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПУАНСОНЫ КВАДРАТНЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 12—2004

Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

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 60x84 1/8. 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.
gost.e-ecolog.ru
info@gostinfo
Набрано во ФГУП «Стандартинформ на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ — тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6.

УДК 621.979.073:006.354 Группа Г22

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПУАНСОНЫ КВАДРАТНЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ

Конструкция и размеры

Quick-changing square punches.
Construction and dimensions

ГОСТ 16632—80

Взамен ГОСТ 16632—71

МКС 25.120.10
ОКП 399800

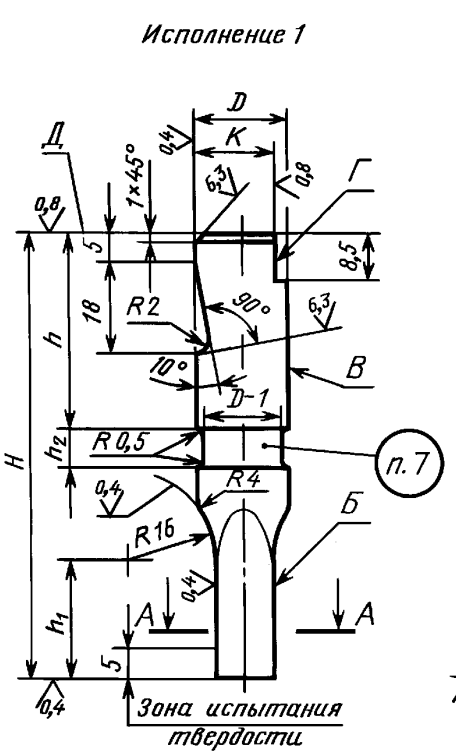
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.03.80 № 1008 дата введения установлена

01.01.81

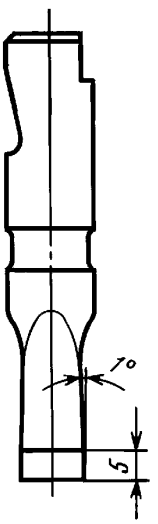
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 26.06.85 № 1965

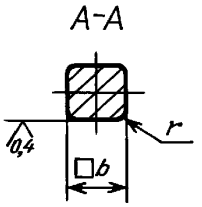
1. Конструкция и размеры квадратных быстросменных пуансонов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1



Исполнение 2





Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

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

© Издательство стандартов, 1980
© Стандартинформ, 2006

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b h6, h8	H	D h6	K h6	h	h_1	h_2	r	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость									
1142-4157		1142-4158		От 3 до 4	63	10	8	30	10	3	0,3	0,033
1142-4159		1142-4161							18			0,030
1142-4162		1142-4163			67				10	5		0,037
1142-4164		1142-4165							18			0,034
1142-4166		1142-4167			71				12			0,038
1142-4168		1142-4169							20			0,035
1142-4171		1142-4172			80			34	12	8		0,044
1142-4173		1142-4174							22			0,040
1142-4175		1142-4176			90			38	14			0,047
1142-4177		1142-4178							25			0,043
1142-4179		1142-4181			100				14			0,054
1142-4182		1142-4183							28			0,048
1142-4184		1142-4185		Св. 4 до 5	63			30	10	3		0,034
1142-4186		1142-4187							18			0,031
1142-4188		1142-4189			67				10	5		0,038
1142-4191		1142-4192							18			0,035
1142-4193		1142-4194			71				12			0,039
1142-4195		1142-4196							20			0,036
1142-4197		1142-4198			80			34	12	8		0,045
1142-4199		1142-4201							22			0,041
1142-4202		1142-4203			90			38	14			0,049
1142-4204		1142-4205							25			0,043
1142-4206		1142-4207			100				14			0,055
1142-4208		1142-4209							28			0,050
1142-4211		1142-4212		Св. 5 до 7	63	12	10	30	10	3		0,050
1142-4213		1142-4214							18			0,045
1142-4215		1142-4216			67				10	5		0,053
1142-4217		1142-4218							18			0,048
1142-4219		1142-4221			71				12			0,057
1142-4222		1142-4223							20			0,051
1142-4224		1142-4225			80			34	12	8		0,064
1142-4226		1142-4227							22			0,060
1142-4228		1142-4229			90			38	14			0,071
1142-4231		1142-4232							25			0,066
1142-4233		1142-4234			100				14			0,080
1142-4235		1142-4236							28			0,073
1142-4237		1142-4238		Св. 7 до 9	63	14	12	30	10	3	0,6	0,069
1142-4239		1142-4241							18			0,063
1142-4242		1142-4243			67				10	5		0,073
1142-4244		1142-4245							18			0,066
1142-4246		1142-4247			71				12			0,075
1142-4248		1142-4249							20			0,070
1142-4251		1142-4252			80			34	12	8		0,087
1142-4253		1142-4254							22			0,080

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b h6, h8	H	D h6	K h6	h	h_1	h_2	r	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость									
1142-4255		1142-4256		Св. 7 до 9	90	14	12	38	14	8	0,6	0,097
1142-4257		1142-4258							25			0,090
1142-4259		1142-4261			100				14			0,108
1142-4262		1142-4263							28			0,101
1142-4264		1142-4265		Св. 9 до 11	63	16	14	30	12	3		0,090
1142-4266		1142-4267							20			0,086
1142-4268		1142-4269			67				12	5		0,097
1142-4271		1142-4272							20			0,092
1142-4273		1142-4274			71				14			0,100
1142-4275		1142-4276							22			0,094
1142-4277		1142-4278			80			34	14	8		0,111
1142-4279		1142-4281							25			0,010
1142-4282		1142-4283			90			38	16			0,124
1142-4284		1142-4285							28			0,113
1142-4286		1142-4287			100				18			0,142
1142-4288		1142-4289							32			0,130
1142-4291		1142-4292		Св. 11 до 13	63	20	18	30	12	3	0,8	0,135
1142-4293		1142-4294							20			0,128
1142-4295		1142-4296			67				12	5		0,146
1142-4297		1142-4298							20			0,137
1142-4299		1142-4301			71				14			0,150
1142-4302		1142-4303							22			0,143
1142-4304		1142-4305			80			34	14	8		0,175
1142-4306		1142-4307							25			0,169
1142-4308		1142-4309			90			38	16			0,190
1142-4311		1142-4312							28			0,182
1142-4313		1142-4314			100				18			0,216
1142-4315		1142-4316							32			0,207
1142-4317		1142-4318		Св. 13 до 15	63	22	20	30	12	3		0,162
1142-4319		1142-4321							20			0,153
1142-4322		1142-4323			67				12	5		0,178
1142-4324		1142-4325							20			0,170
1142-4326		1142-4327			71				14			0,189
1142-4328		1142-4329							22			0,180
1142-4331		1142-4332			80			34	14	8		0,212
1142-4333		1142-4334							25			0,206
1142-4335		1142-4336			90			38	16			0,230
1142-4337		1142-4338							28			0,222
1142-4339		1142-4341			100				18			0,264
1142-4342		1142-4343							32			0,253

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b h6, h8	H	D h6	K h6	h	h_1	h_2	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	1,0	0,212
1142-4346		1142-4347							20			0,205
1142-4348		1142-4349			67				14	5		0,224
1142-4351		1142-4352							20			0,218
1142-4353		1142-4354			71				16			0,239
1142-4355		1142-4356							22			0,231
1142-4357		1142-4358			80			34	18	8		0,269
1142-4359		1142-4361							25			0,262
1142-4362		1142-4363			90			38	20			0,297
1142-4364		1142-4365							28			0,289
1142-4366		1142-4367			100				22			0,338
1142-4368		1142-4369							32			0,319
1142-4371		1142-4372		Св. 17 до 19	63	28	26	30	14	3		0,270
1142-4373		1142-4374							20			0,262
1142-4375		1142-4376			67				14	5		0,394
1142-4377		1142-4378							20			0,284
1142-4379		1142-4381			71				16			0,308
1142-4382		1142-4383							22			0,300
1142-4384		1142-4385			80			34	18	8		0,388
1142-4386		1142-4387							25			0,330
1142-4388		1142-4389			90			38	20			0,335
1142-4391		1142-4392							28			0,372
1142-4393		1142-4394			100				22			0,432
1142-4395		1142-4396							32			0,423
1142-4397		1142-4398		Св. 19 до 22	63	32	30	30	14	3		0,354
1142-4399		1142-4401							20			0,342
1142-4402		1142-4403			67				14	5		0,376
1142-4404		1142-4405							20			0,363
1142-4406		1142-4407			71				16			0,400
1142-4408		1142-4409							22			0,390
1142-4411		1142-4412			80			34	18	8		0,452
1142-4413		1142-4414							25			0,442
1142-4415		1142-4416			90			38	20			0,513
1142-4417		1142-4418							28			0,493
1142-4419		1142-4421			100				22			0,572
1142-4422		1142-4423							32			0,551
1142-4424		1142-4425		Св. 22 до 25	63	36	34	30	14	3	1,2	0,448
1142-4426		1142-4427							20			0,434
1142-4428		1142-4429			67				14	5		0,478
1142-4431		1142-4432							20			0,468
1142-4433		1142-4434			71				16			0,502
1142-4435		1142-4436							22			0,492

Продолжение

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b h6, h8	H	D h6	K h6	h	h_1	h_2	r	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			38	20			0,650
1142-4444		1142-4445							28			0,625
1142-4446		1142-4447			100				22			0,725
1142-4448		1142-4449							32			0,690
1142-4451		1142-4452		Св. 25 до 28	63	40	38	30	14	3		0,565
1142-4453		1142-4454							20			0,545
1142-4455		1142-4456			67				14	5		0,609
1142-4457		1142-4458							20			0,586
1142-4459		1142-4461			71				16			0,640
1142-4462		1142-4463							22			0,618
1142-4464		1142-4465			80			34	18	8		0,721
1142-4466		1142-4467							25			0,696
1142-4468		1142-4469			90			38	20			0,813
1142-4471		1142-4472							28			0,783
1142-4473		1142-4474			100				22			0,904
1142-4475		1142-4476							32			0,867
1142-5001		1142-5002		Св. 5 до 7	110	12	10	42	16	8	0,3	0,089
1142-5003		1142-5004							28			0,082
1142-5005		1142-5006		Св. 7 до 9		14	12		16		0,6	0,120
1142-5007		1142-5008							28			0,113
1142-5009		1142-5011		Св. 9 до 11		16	14		18			0,158
1142-5012		1142-5013							32			0,146
1142-5014		1142-5015		Св. 11 до 13		20	18		18		0,8	0,241
1142-5016		1142-5017							32			0,232
1142-5018		1142-5019		Св. 13 до 15		22	20		18			0,294
1142-5021		1142-5022							32			0,283
1142-5023		1142-5024		Св. 15 до 17		25	22		22		1,0	0,377
1142-5025		1142-5026							32			0,358
1142-5027		1142-5028		Св. 17 до 19		28	26		22			0,480
1142-5029		1142-5031							32			0,471
1142-5032		1142-5033		Св. 19 до 22		32	30		22			0,635
1142-5034		1142-5035							32			0,614
1142-5036		1142-5037		Св. 22 до 25		36	34		22		1,2	0,805
1142-5038		1142-5039							32			0,770
1142-5041		1142-5042		Св. 25 до 28		40	38		22			1,003
1142-5043		1142-5044							32			0,966

Примечание. Масса подсчитана для максимального рабочего размера пуансона.

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 *Б* относительно поверхности *В* 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 *Г* относительно поверхности *Б* не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

4. Допуск цилиндричности поверхности *В* на всей длине не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

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

6. Технические условия — по ГОСТ 16675—80.

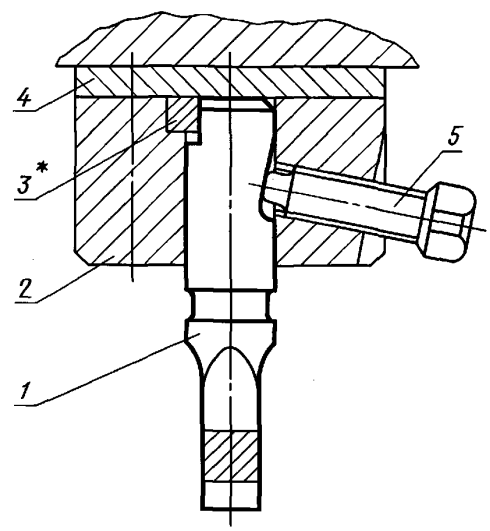
7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке, а рабочий размер b и его поля допуска — на изделии.

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

gost.e-ecolog.ru