ГОСТ 16625—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПУАНСОНЫ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ от 24 до 52 мм

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 1—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.979.073:006.354 Группа Г22

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПУАНСОНЫ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ от 24 до 52 мм

Конструкция и размеры

Round punches with diameter from 24 mm to 52 mm.
Construction and dimensions

ГОСТ 16625—80*

Взамен ГОСТ 16625—71

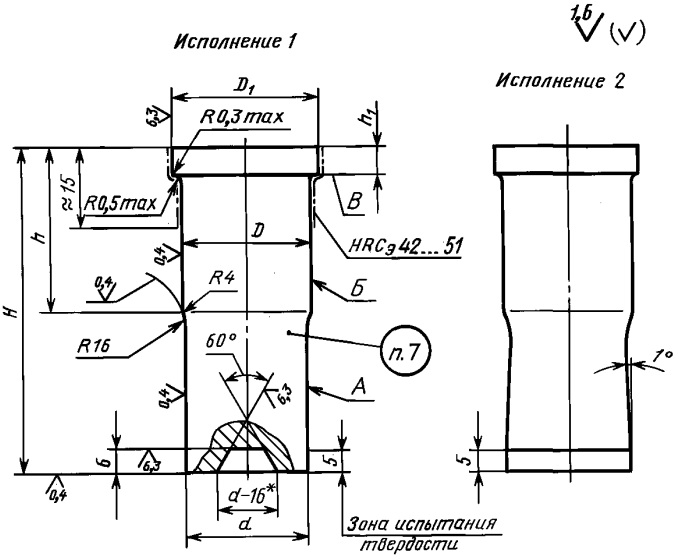
ОКП 39 9800

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 пуансонов 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

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	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость							
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					0,323
1141-5732		1141-5733			75			32	8	0,342
1141-5734		1141-5735			80					0,363
1141-5736		1141-5737			85					0,391
1141-5738		1141-5739			90			36		0,412
1141-5741		1141-5742			95					0,436
1141-5743		1141-5744			100					0,457
1141-5745		1141-5746			110			40	10	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					0,339
1141-5756		1141-5757			67			28		0,373
1141-5758		1141-5759			71					0,398
1141-5761		1141-5762			75			32	8	0,428
1141-5763		1141-5764			80					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					0,562
1141-5774		1141-5775			110			40	10	0,618
1141-5776		1141-5777			125			45		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	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость							
1141-5781		1141-5782		Св. 28 до 30	56	32	36	25	6	0,319
1141-5783		1141-5784			63					0,364
1141-5785		1141-5786			67			28		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			36		0,542
1141-5798		1141-5799			95					0,573
1141-5801		1141-5802			100					0,601
1141-5803		1141-5804			110			40	10	0,660
1141-5805		1141-5806			125			45		0,744
1141-5807		1141-5808		Св. 30 до 32	50	36	40	25	6	0,348
1141-5809		1141-5811			56					0,384
1141-5812		1141-5813			63					0,434
1141-5814		1141-5815			67			28		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			36		0,648
1141-5826		1141-5827			95					0,688
1141-5828		1141-5829			100					0,720
1141-5831		1141-5832			110			40	10	0,791
1141-5833		1141-5834			125			45		0,886
1141-5835		1141-5836		Св. 32 до 34	50			25	6	0,367

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	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость							
1141-5837		1141-5838		Св. 32 до 34	56	36	40	25	6	0,408
1141-5839		1141-5841			63					0,462
1141-5842		1141-5843			67			28		0,504
1141-5844		1141-5845			71					0,540
1141-5846		1141-5847			75			32	8	0,579
1141-5848		1141-5849			80					0,607
1141-5851		1141-5852			85					0,653
1141-5853		1141-5854			90			36		0,689
1141-5855		1141-5856			95					0,729
1141-5857		1141-5858			100					0,764
1141-5859		1141-5861			110			40	10	0,830
1141-5862		1141-5863			125			45		0,947
1141-5864		1141-5865		Св. 34 до 36	50	40	45	25	6	0,435
1141-5866		1141-5867			56					0,495
1141-5868		1141-5869			63					0,544
1141-5871		1141-5872			67			28		0,597
1141-5873		1141-5874			71					0,637
1141-5875		1141-5876			75			32	8	0,685
1141-5877		1141-5878			80					0,725
1141-5879		1141-5881			85					0,772
1141-5882		1141-5883			90			36		0,812
1141-5884		1141-5885			95					0,860
1141-5886		1141-5887			100					0,901
1141-5888		1141-5889			110			40	10	0,991
1141-5891		1141-5892			125			45		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	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость							
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			28		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		0,858
1141-5913		1141-5914			95					0,907
1141-5915		1141-5916			100					0,952
1141-5917		1141-5918			110			40	10	1,045
1141-5919		1141-5921			125			45		1,179
1141-5922		1141-5923		Св. 38 до 40	50	45	50	25	6	0,547
1141-5924		1141-5925			56					0,603
1141-5926		1141-5927			63					0,678
1141-5928		1141-5929			67			28		0,746
1141-5931		1141-5932			71					0,795
1141-5933		1141-5934			75			32	8	0,855
1141-5935		1141-5936			80					0,904
1141-5937		1141-5938			85					0,964
1141-5939		1141-5941			90			36		1,013
1141-5942		1141-5943			95					1,076
1141-5944		1141-5945			100					1,125
1141-5946		1141-5947			110			40	10	1,237
1141-5948		1141-5949			125			45		1,395
1141-5951		1141-5952		Св. 40 до 42	50			25	6	0,571

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	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость							
1141-5953		1141-5954		Св. 40 до 42	56	45	50	25	6	0,633
1141-5955		1141-5956			63					0,713
1141-5957		1141-5958			67			28		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		1,064
1141-5971		1141-5972			95					1,126
1141-5973		1141-5974			100					1,181
1141-5975		1141-5976			110			40	10	1,298
1141-5977		1141-5978			125			45		1,461
1141-5979		1141-5981		Св. 42 до 44	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		0,814
1141-5988		1141-5989			71					0,874
1141-5991		1141-5992			75			32	8	0,936
1141-5993		1141-5994			80					0,995
1141-5995		1141-5996			85					1,057
1141-5997		1141-5998			90			36		1,117
1141-5999		1141-6001			95					1,179
1141-6002		1141-6003			100					1,239
1141-6004		1141-6005			110			40	10	1,351
1141-6006		1141-6007			125			45		1,540
1141-6008		1141-6009		Св. 44 до 46	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 пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость							
1141-6011		1141-6012		Св. 44 до 46	56	50	55	25	6	0,687
1141-6013		1141-6014			63					0,865
1141-6015		1141-6016			67			28		0,947
1141-6017		1141-6018			71					1,012
1141-6019		1141-6021			75			32	8	1,087
1141-6022		1141-6023			80					1,152
1141-6024		1141-6025			85					1,227
1141-6026		1141-6027			90			36		1,292
1141-6028		1141-6029			95					1,369
1141-6031		1141-6032			100					1,434
1141-6033		1141-6034			110			40	10	1,578
1141-6035		1141-6036			125			45		1,772
1141-6037		1141-6038		Св. 46 до 48	50			25	6	0,697
1141-6039		1141-6041			56					0,707
1141-6042		1141-6043			63					0,905
1141-6044		1141-6045			67			28		0,985
1141-6046		1141-6047			71					1,056
1141-6048		1141-6049			75			32	8	1,132
1141-6051		1141-6052			80					1,203
1141-6053		1141-6054			85					1,279
1141-6055		1141-6056			90			36		1,350
1141-6057		1141-6058			95					1,427
1141-6059		1141-6061			100					1,498
1141-6062		1141-6063			110			40	10	1,646
1141-6064		1141-6065			125			45		1,859
1141-6066		1141-6067		Св. 48 до 50	50	56	60	25	6	0,853

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	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость							
1141-6068		1141-6069		Св. 48 до 50	56	56	60	25	6	0,942
1141-6071		1141-6072			63					1,030
1141-6073		1141-6074			67			28		1,130
1141-6075		1141-6076			71					1,207
1141-6077		1141-6078			75			32	8	1,307
1141-6079		1141-6081			80					1,374
1141-6082		1141-6083			85					1,464
1141-6084		1141-6085			90			36		1,541
1141-6086		1141-6087			95					1,634
1141-6088		1141-6089			100					1,711
1141-6091		1141-6092			110			40	10	1,882
1141-6093		1141-6094			125			45		2,113
1141-6095		1141-6096		Св. 50 до 52	50			25	6	0,884
1141-6097		1141-6098			56					0,980
1141-6099		1141-6101			63					1,074
1141-6102		1141-6103			67			28		1,171
1141-6104		1141-6105			71					1,255
1141-6106		1141-6107			75			32	8	1,346
1141-6108		1141-6109			80					1,429
1141-6111		1141-6112			85					1,521
1141-6113		1141-6114			90			36		1,604
1141-6115		1141-6116			95					1,697
1141-6117		1141-6118			100					1,781
1141-6119		1141-6121			110			40	10	1,957
1141-6122		1141-6123			125			45		2,207

Примечание. Масса подсчитана для максимального рабочего размера пуансона.

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

Пуансон 1141—5721-У10А ГОСТ 16625—80

Пример записи в спецификации чертежа штампа для пуансона 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:

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

2. Допуск радиального биения поверхности *А* относительно поверхности *Б* для пуансонов 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 *А* на всей длине для пуансонов 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 *Б* на всей длине — не ниже 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

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

6. Технические условия — по ГОСТ 16675—80.

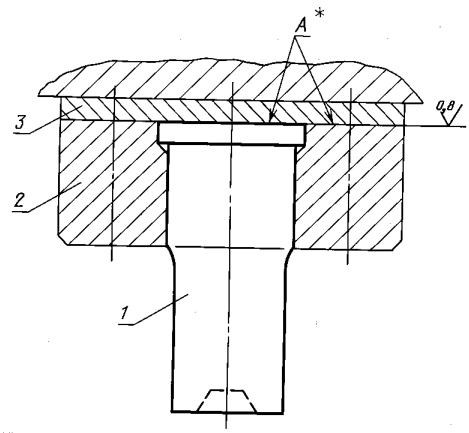
7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке, а рабочий размер *d* и его предельные отклонения — на изделии.

8. Пример применения круглых пуансонов указан в приложении.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ КРУГЛЫХ ПУАНСОНОВ ДИАМЕТРОМ от 24 до 52 мм



* Поверхности *A* обработать совместно.

1 — пуансон; *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

gost.e-ecolog.ru