

МАТРИЦЫ С КВАДРАТНЫМ ОТВЕРСТИЕМ БЫСТРОСМЕННЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



МАТРИЦЫ С КВАДРАТНЫМ ОТВЕРСТИЕМ
БЫСТРОСМЕННЫЕГОСТ
16643—80

Конструкция и размеры

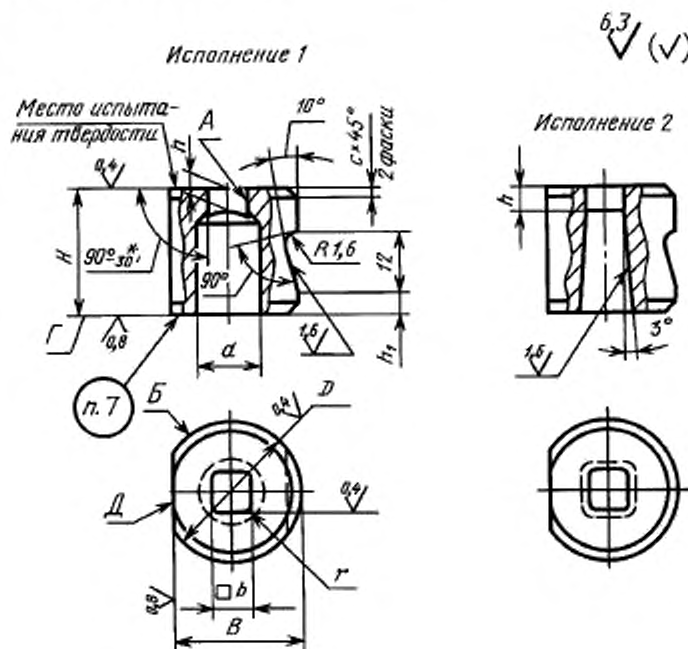
Quick-changing female dies with square hole.
Construction and dimensionsВзамен
ГОСТ 16643—71МКС 25.120.10
ОКП 39 9800

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.



Исполнение 1		Исполнение 2		b H7, H9	H	D h6	B h6	d*	h	h ₁	r	c	Масса, кг. не более
Обозначение заготовки матрицы	Применяемость	Обозначение заготовки матрицы	Применяемость										
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	23	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	0,043		
1111-1987		1111-1988			25				7	4	0,075		
1111-1989		1111-1991		Св. 8 до 9	20	25	23	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	28	26	15	6	3	0,054		
1111-1996		1111-1997			25				7	4	0,092		
1111-1998		1111-1999		Св. 10 до 11	20	32	30	16	6	3	0,068		
1111-2001		1111-2002			25				7	4	0,121		
1111-2003		1111-2004		Св. 11 до 12	20	28	36	17	6	3	0,064		
1111-2005		1111-2006			25				7	4	0,116		
1111-2007		1111-2008		Св. 12 до 13	20	32	30	19	6	3	0,085		
1111-2009		1111-2011			25				7	4	0,149		
1111-2012		1111-2013		Св. 13 до 14	28	36	34	20	8	6	0,166		
1111-2014		1111-2015			32				9	7	0,191		
1111-2016		1111-2017		Св. 14 до 15	20	40	38	22	6	3	0,106		
1111-2018		1111-2019			25				7	4	0,132		
1111-2021		1111-2022		Св. 15 до 16	28	36	34	23	8	6	0,199		
1111-2023		1111-2024			32				9	7	0,230		
1111-2025		1111-2026		Св. 13 до 14	20	32	30	20	6	3	0,081		
1111-2027		1111-2028			25				7	4	0,143		
1111-2029		1111-2031		Св. 14 до 15	28	40	38	22	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	0,100		
1111-2036		1111-2037			25				7	4	0,125		
1111-2038		1111-2039		Св. 15 до 16	28	40	38	23	8	6	0,192		
1111-2041		1111-2042			32				9	7	0,231		

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b Н7, Н9	H	D h6	B h6	d*	h	h ₁	r	c	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки матрицы	Применяемость	Обозначение заготовки матрицы	Применяемость										
1111-2043		1111-2044		Св. 16 до 17	20	40	38	25	6	3	1,0	1,6	0,129
1111-2045		1111-2046			25				43	7			4
1111-2047		1111-2048			28	45	8		6	0,250			
1111-2049		1111-2051			32	43	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				43	7			4
1111-2056		1111-2057			28	45	8		6	0,242			
1111-2058		1111-2059			32	43	9		7	0,279			
1111-2061		1111-2062		Св. 18 до 19	20	50	48	27	6	3			0,169
1111-2063		1111-2064			25				43	7			4
1111-2065		1111-2066			28	48	8		6	0,315			
1111-2067		1111-2068			32	48	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				43	7	4	0,201	
1111-2074		1111-2075			28	48	8		6	0,306			
1111-2076		1111-2077			32	48	9		7	0,352			
1111-2078		1111-2079		Св. 20 до 21	20	56	53	31	6	3	0,204		
1111-2081		1111-2082			25				53	7	4	0,256	
1111-2083		1111-2084			28	53	8		6	0,394			
1111-2085		1111-2086			32	53	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				48	7	4	0,248	
1111-2092		1111-2093			28	53	8		6	0,385			
1111-2094		1111-2095			32	53	9		7	0,437			
1111-2096		1111-2097		Св. 22 до 24	20	60	57	35	6	3	0,260		
1111-2098		1111-2099			25				57	7	4	0,319	
1111-2101		1111-2102			28	57	8		6	0,434			
1111-2103		1111-2104			32	57	9		7	0,492			
1111-2105		1111-2106		Св. 24 до 26	20	60	60	38	6	3	0,285		
1111-2107		1111-2108			25				60	7	4	0,345	
1111-2109		1111-2111			28	60	8		6	0,445			
1111-2112		1111-2113			32	60	9		7	0,510			
1111-2114		1111-2115		Св. 26 до 28	20	67	64	41	6	3	0,300		
1111-2116		1111-2117			25				64	7	4	0,365	
1111-2118		1111-2119			28	64	8		6	0,495			
1111-2121		1111-2122			32	64	9		7	0,570			

* Только для 1-го исполнения.

Примечание. Масса подсчитана для минимального рабочего размера матрицы.

С. 4 ГОСТ 16643—80

Пример условного 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:

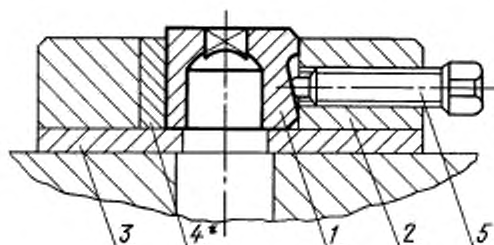
Матрица 1111-1967 У10А ГОСТ 16643—80

Пример записи 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 торцового биения поверхности G 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 плита по ГОСТ 16669—80; 4 — шпонка по ГОСТ 16674—80;
5 — винт по ГОСТ 1482—84

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