

**ПУАНСОНЫ КВАДРАТНЫЕ  
БЫСТРОСМЕННЫЕ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

БЗ 12—2004



Москва  
Стандартинформ  
2004

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

Подписано в печать 14.04.2006. Формат 60x84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. 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](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo](mailto: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

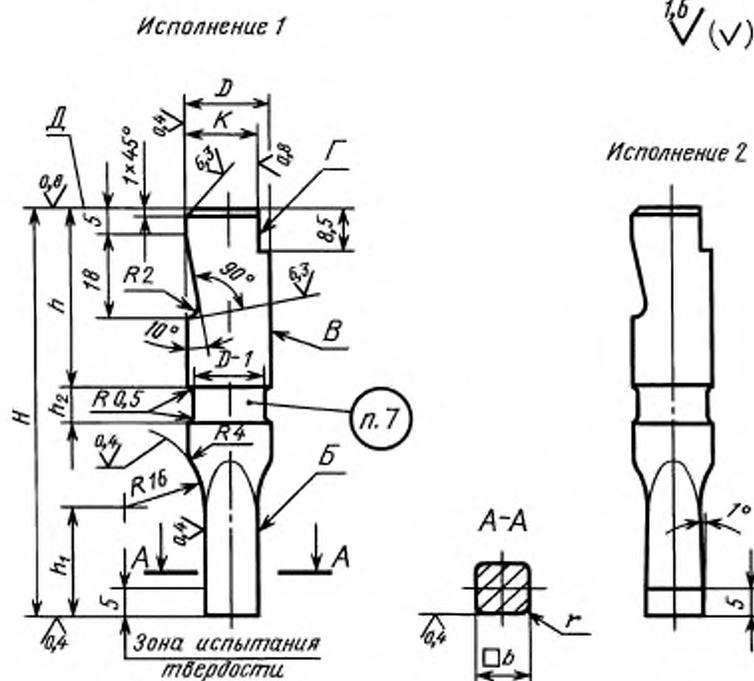
МКС 25.120.10  
ОКП 399800

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

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 26.06.85 № 1965

01.01.81

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



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												
1142-4255		1142-4256		Св. 7 до 9	90	14	12	38	14	8	0,6	0,097			
1142-4257		1142-4258			100				14			12	38	25	0,090
1142-4259		1142-4261												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			67				20		0,086				
1142-4268		1142-4269							71	12	5	0,097			
1142-4271		1142-4272			20					0,092					
1142-4273		1142-4274			80				14	0,100					
1142-4275		1142-4276							22	0,094					
1142-4277		1142-4278			100			90	14	38	14	8	0,111		
1142-4279		1142-4281									25		0,010		
1142-4282		1142-4283									34		16	0,124	
1142-4284		1142-4285											38	28	0,113
1142-4286		1142-4287		18		0,142									
1142-4288		1142-4289		32		0,130									
1142-4291		1142-4292		Св. 11 до 13	63	20	18	30	12	3	0,135				
1142-4293		1142-4294			67				20		0,128				
1142-4295		1142-4296							71	12	5	0,146			
1142-4297		1142-4298			20					0,137					
1142-4299		1142-4301			80				14	0,150					
1142-4302		1142-4303							22	0,143					
1142-4304		1142-4305			90			100	14	38	14	8	0,175		
1142-4306		1142-4307									25		0,169		
1142-4308		1142-4309									34		16	0,190	
1142-4311		1142-4312											38	28	0,182
1142-4313		1142-4314		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			67				20		0,153				
1142-4322		1142-4323							71	12	5	0,178			
1142-4324		1142-4325			20					0,170					
1142-4326		1142-4327			80				14	0,189					
1142-4328		1142-4329							22	0,180					
1142-4331		1142-4332			90			100	14	38	14	8	0,212		
1142-4333		1142-4334									25		0,206		
1142-4335		1142-4336									34		16	0,230	
1142-4337		1142-4338											38	28	0,222
1142-4339		1142-4341		18		0,264									
1142-4342		1142-4343		32		0,253									

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

## Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		h h6, h8	H	D h6	K h6	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	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			90				20			28	22	32	0,560												
1142-4442		1142-4443														100	14	20	16	22	0,650						
1142-4444		1142-4445																				63	14	20	16	22	0,625
1142-4446		1142-4447																									
1142-4448		1142-4449														Св. 25 до 28	40	38	30	14	20	5	0,690				
1142-4451		1142-4452		71	18	25	20	16	22	0,565																	
1142-4453		1142-4454									80	20	16	22	22									0,545			
1142-4455		1142-4456		90	22	22	22	22	0,609																		
1142-4457		1142-4458								34	18	25	20	16	22									0,586			
1142-4459		1142-4461		38	20	22	22	22	0,640																		
1142-4462		1142-4463								34	18	25	20	16	22									0,618			
1142-4464		1142-4465		90	20	16	22	22	22																0,721		
1142-4466		1142-4467								38	20	22	22	22	22									0,696			
1142-4468		1142-4469		100	22	22	22	22	22																0,813		
1142-4471		1142-4472								34	18	25	20	16	22	8	0,783										
1142-4473		1142-4474		38	20	22	22	22	22									0,904									
1142-4475		1142-4476								Св. 5 до 7	110	12	10	42	16	8	0,3		0,867								
1142-5001		1142-5002		Св. 7 до 9	14	12	10	16	28									0,6		0,089							
1142-5003		1142-5004																			Св. 9 до 11	16	14	10	18	32	0,082
1142-5005		1142-5006		Св. 11 до 13	20	18	10	18	32									0,120									
1142-5007		1142-5008																		Св. 13 до 15	22	20	10	18	32	0,113	
1142-5009		1142-5011		Св. 15 до 17	25	22	10	22	32									0,158									
1142-5012		1142-5013																		Св. 17 до 19	28	26	10	22	32	0,146	
1142-5014		1142-5015		Св. 19 до 22	32	30	10	22	32									0,241									
1142-5016		1142-5017																		Св. 22 до 25	36	34	10	22	32	0,232	
1142-5018		1142-5019		Св. 25 до 28	40	38	10	22	32									0,294									
1142-5021		1142-5022																		Св. 5 до 7	12	10	10	16	28	0,8	0,283
1142-5023		1142-5024		Св. 7 до 9	14	12	10	16	28									1,0									
1142-5025		1142-5026																		Св. 9 до 11	16	14	10	18	32	0,358	
1142-5027		1142-5028		Св. 11 до 13	20	18	10	18	32									0,480									
1142-5029		1142-5031																		Св. 13 до 15	22	20	10	18	32	0,471	
1142-5032		1142-5033		Св. 15 до 17	25	22	10	22	32									0,635									
1142-5034		1142-5035								Св. 17 до 19	28	26	10	22	32	0,614											
1142-5036		1142-5037		Св. 19 до 22	32	30	10	22	32								0,805										
1142-5038		1142-5039								Св. 22 до 25	36	34	10	22	32	1,2		0,770									
1142-5041		1142-5042		Св. 25 до 28	40	38	10	22	32								0,805										
1142-5043		1142-5044								Св. 5 до 7	12	10	10	16	28	0,3		1,003									
				Св. 7 до 9	14	12	10	16	28								0,6		0,966								

Примечание. 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  $B$  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  $\Gamma$  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 торцового биения поверхности  $D$  относительно поверхности  $B$  не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

6. Технические условия — по ГОСТ 16675—80.

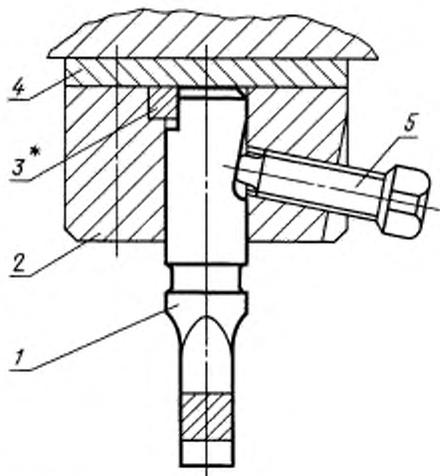
7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке, а рабочий размер  $b$  и его поля допуска — на изделии.

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 плита  
по ГОСТ 16668—80; 5 — винт по ГОСТ 1482—84