

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 БЫСТРОСМЕННЫЕ
ДЛЯ ШАРИКОВОГО КРЕПЛЕНИЯ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 1—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

**ПУАНСОНЫ КРУГЛЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ
ДЛЯ ШАРИКОВОГО КРЕПЛЕНИЯ**

**ГОСТ
16626—80***

Конструкция и размеры

Quick-changing round punches for ball mounting.
Construction and dimensions

**Взамен
ГОСТ 16626—71,
ГОСТ 16627—71,
ГОСТ 16628—71**

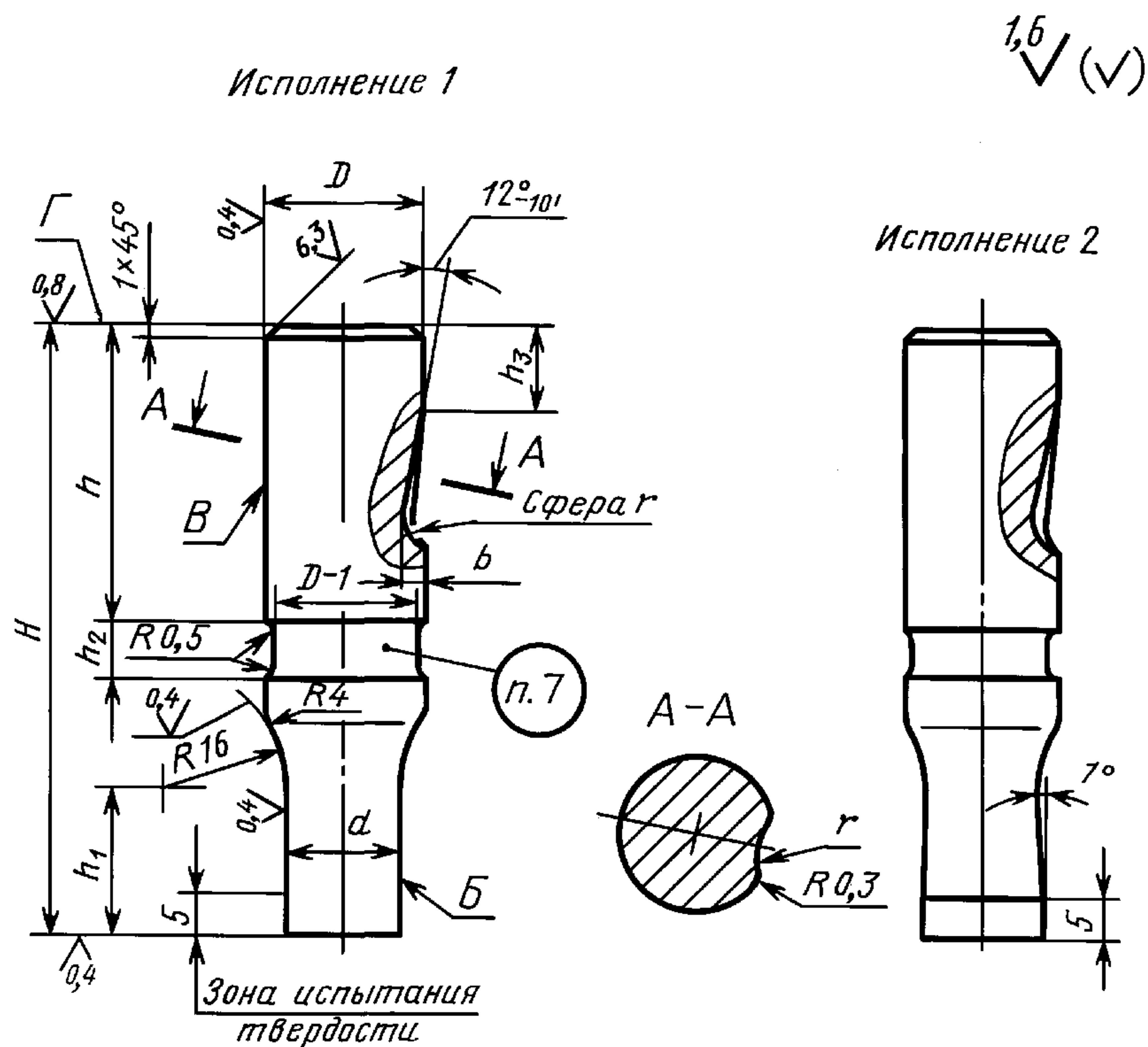
ОКП 39 9800

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

01.01.81

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 16.06.85 № 1965

1. Конструкция и размеры круглых быстросменных пуансонов для шарикового крепления должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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 16626—80

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d h5, h6, h8	H	D h6	h	h_1	h_2	h_3 $\pm 0,2$	b $+0,25$	r	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость										
1142-3709		1142-3711		От 1,5 до 2,0	56	6,3	—	10	—	9,8	2	3,3	0,007
1142-3712		1142-3713			63		30	12	3				0,008
1142-3714		1142-3715			67		5	0,009					
1142-3716		1142-3717		Св. 2,0 до 2,5	56	8,0	—	10	—	9,8	2	3,3	0,007
1142-3718		1142-3719			63		30	12	3				0,008
1142-3721		1142-3722			67		5	0,009					
1142-3723		1142-3724		Св. 2,5 до 3,0	56	10,0	—	10	—	12,3	3	6,2	0,008
1142-3725		1142-3726			63		30	3	0,009				
1142-3727		1142-3728			67		5	0,010					
1142-3729		1142-3731		Св. 3,0 до 3,5	56	8,0	—	—	—	9,8	2	3,3	0,009
1142-3732		1142-3733			63		30	3	0,014				
1142-3734		1142-3735			67		5	0,016					
1142-3736		1142-3737		Св. 3,5 до 4,0	56	10,0	—	12	—	12,3	3	6,2	0,011
1142-3738		1142-3739			63		30	3	0,015				
1142-3741		1142-3742			67		5	0,017					
1142-3743		1142-3744		Св. 4,0 до 4,5	56	10,0	—	—	—	9,8	2	3,3	0,013
1142-3745		1142-3746			63		30	3	0,017				
1142-3747		1142-3748			67		5	0,018					
1142-3749		1142-3751		Св. 4,5 до 5,0	56	10,0	—	—	—	9,8	2	3,3	0,017
1142-3752		1142-3753			63		30	3	0,018				
1142-3754		1142-3755			67		5	0,019					
1142-3756		1142-3757		Св. 5,0 до 6,0	56	12,0	—	—	—	12,3	3	6,2	0,024
1142-3758		1142-3759			63		30	14	3				0,026
1142-3761		1142-3762			67		5	0,028					
1142-3763		1142-3764			71		34	16	3				0,050
1142-3765		1142-3766			75		5	0,054					
1142-3767		1142-3768			80		38	18	8				0,056
1142-3769		1142-3771		85	42	20	8	0,060					
1142-3772		1142-3773		90	90	90	8	0,063					
1142-3774		1142-3775		95	42	20	8	0,068					
1142-3776		1142-3777		100	100	100	8	0,072					
1142-3778		1142-3779		Св. 6,0 до 7,0	56	10,0	—	14	—	9,8	2	3,3	0,026
1142-3781		1142-3782			63		30	3	0,028				
1142-3783		1142-3784			67		5	0,031					
1142-3785		1142-3786		Св. 6,0 до 7,0	71	12,0	34	16	3	12,3	3	6,2	0,051
1142-3787		1142-3788			75		5	0,056					
1142-3789		1142-3791			80		38	18	8				0,058
1142-3792		1142-3793			85		42	20	8				0,062
1142-3794		1142-3795			90		90	90	8				0,065
1142-3796		1142-3797			95		42	20	8				0,070
1142-3798		1142-3799		100	100	100	8	0,074					

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d h5, h6, h8	H	D h6	h	h_1	h_2	h_3 $\pm 0,2$	b $+0,25$	r	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость										
1142-3801		1142-3802		Св. 7,0 до 8,0	56	12,0	—	14	—	9,8	2	4,1	0,036
1142-3803		1142-3804			63		30	3	0,039				
1142-3805		1142-3806			67		5	0,043					
1142-3807		1142-3808			71		34	3	12,3	3	6,2	0,053	
1142-3809		1142-3811			75		5	0,058					
1142-3812		1142-3813			80		38	18				0,060	
1142-3814		1142-3815			85		8	0,065					
1142-3816		1142-3817			90		42	20	0,067				
1142-3818		1142-3819			95		0,072						
1142-3821		1142-3822			100		0,076						
1142-3823		1142-3824			Св. 8,0 до 9,0		56	—	14	—	9,8	2	4,1
1142-3825		1142-3826		63		30	3	0,042					
1142-3827		1142-3828		67		5	0,043						
1142-3829		1142-3831		71		34	3	12,3	3	6,2	0,055		
1142-3832		1142-3833		75		5	0,060						
1142-3834		1142-3835		80		38	20				0,062		
1142-3836		1142-3837		85		8	0,067						
1142-3838		1142-3839		90		42	22	0,070					
1142-3841		1142-3842		95		0,074							
1142-3843		1142-3844		100		0,080							
1142-3845		1142-3846		Св. 9,0 до 10,0		56	—	14	—	9,8	2	4,1	0,043
1142-3847		1142-3848			63	30	3	0,046					
1142-3849		1142-3851			67	5	0,050						
1142-3852		1142-3853			71	34	3	12,3	3	6,2	0,057		
1142-3854		1142-3855			75	5	0,062						
1142-3856		1142-3857			80	38	20				0,065		
1142-3858		1142-3859			85	8	0,070						
1142-3861		1142-3862			90	42	22	0,073					
1142-3863		1142-3864			95	0,078							
1142-3865		1142-3866			100	0,082							
1142-3867		1142-3868			Св. 10,0 до 11,0	56	—	16	—	9,8	2	4,1	0,065
1142-3869		1142-3871		63		30	3	0,071					
1142-3872		1142-3873		67		5	0,080						
1142-3874		1142-3875		71		34	3	12,3	3	6,2	0,095		
1142-3876		1142-3877		75		5	0,103						
1142-3878		1142-3879		80		38	22				0,108		
1142-3881		1142-3882		85		8	0,116						
1142-3883		1142-3884		90		42	25	0,121					
1142-3885		1142-3886		95		0,123							
1142-3887		1142-3888		100		0,137							

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d h5, h6, h8	H	D h6	h	h_1	h_2	h_3 $\pm 0,2$	b $+0,25$	r	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость										
1142-3889		1142-3891		Св. 11,0 до 12,0	56	16,0	—	16	—	9,8	2	4,1	0,070
1142-3892		1142-3893			63		30	18	3				0,075
1142-3894		1142-3895			67		5	0,083					
1142-3896		1142-3897			71		34	20	3	12,3	3	6,2	0,098
1142-3898		1142-3899			75		5	0,106					
1142-3901		1142-3902			80		38	22	8				0,111
1142-3903		1142-3904			85		42	25	8	12,3	3	6,2	0,119
1142-3905		1142-3906			90								0,125
1142-3907		1142-3908			95								0,133
1142-3909		1142-3911			100								0,140
1142-3912		1142-3913		Св. 12,0 до 13,0	56	16,0	—	16	—	9,8	2	4,1	0,074
1142-3914		1142-3915			63		30	18	3				0,079
1142-3916		1142-3917			67		5	0,087					
1142-3918		1142-3919			71		34	20	3	12,3	3	6,2	0,100
1142-3921		1142-3922			75		5	0,109					
1142-3923		1142-3924			80		38	22	8				0,114
1142-3925		1142-3926			85		42	25	8	12,3	3	6,2	0,123
1142-3927		1142-3928			90								0,129
1142-3929		1142-3931			95								0,137
1142-3932		1142-3933			100								0,145
1142-3934		1142-3935		Св. 13,0 до 14,0	56	20,0	—	16	—	9,8	2	4,8	0,108
1142-3936		1142-3937			63		30	18	3				0,113
1142-3938		1142-3939			67		5	0,125					
1142-3941		1142-3942			71		34	20	3	12,3	3	6,2	0,150
1142-3943		1142-3944			75		5	0,162					
1142-3945		1142-3946			80		38	22	8				0,169
1142-3947		1142-3948			85		42	25	8	12,3	3	6,2	0,182
1142-3949		1142-3951			90								0,190
1142-3952		1142-3953			95								0,203
1142-3954		1142-3955			100								0,215
1142-3956		1142-3957		Св. 14,0 до 15,0	56	20,0	—	16	—	9,8	2	4,8	0,112
1142-3958		1142-3959			63		30	18	3				0,118
1142-3961		1142-3962			67		5	0,130					
1142-3963		1142-3964			71		34	20	3	12,3	3	6,2	0,153
1142-3965		1142-3966			75		5	0,165					
1142-3967		1142-3968			80		38	22	8				0,174
1142-3969		1142-3971			85		42	25	8	12,3	3	6,2	0,186
1142-3972		1142-3973			90								0,195
1142-3974		1142-3975			95								0,207
1142-3976		1142-3977			100								0,220

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d h5, h6, h8	H	D h6	h	h_1	h_2	h_3 $\pm 0,2$	b $+0,25$	r	Масса, кг, не более										
Обозначение заготовки пуансона	Применяемость	Обозначение заготовки пуансона	Применяемость																				
1142-4067		1142-4068		Св. 19,0 до 20,0	56	25,0	—	16	—	9,8	2	4,8	0,178										
1142-4069		1142-4071			63		30	18	3				5	12,3	3	6,2	0,192						
1142-4072		1142-4073			67		34	20	3								5	0,212					
1142-4074		1142-4075			71					38	22	5	0,245										
1142-4076		1142-4077			75		42	25	8								0,264						
1142-4078		1142-4079			80					42	25	8							0,278				
1142-4081		1142-4082			85		42	25	8											0,297			
1142-4083		1142-4084			90					42	25	8									0,312		
1142-4085		1142-4086			95		42	25	8													0,331	
1142-4087		1142-4088			100					42	25	8											0,350
1142-4089		1142-4091		Св. 20,0 до 21,0	56	—	16	—	9,8														
1142-4092		1142-4093			63	30	18	3		5	12,3	3		6,2	0,199								
1142-4094		1142-4095			67	34	20	3							5	0,219							
1142-4096		1142-4097			71				38	22			5					0,249					
1142-4098		1142-4099			75	42	25	8							0,268								
1142-4101		1142-4102			80				42	25			8				0,283						
1142-4103		1142-4104			85	42	25	8											0,302				
1142-4105		1142-4106			90				42	25			8							0,318			
1142-4107		1142-4108			95	42	25	8													0,337		
1142-4109		1142-4111			100				42	25			8									0,357	
1142-4112		1142-4113		Св. 21,0 до 22,0	56	—	16	—															9,8
1142-4114		1142-4115			63	30	18	3	5	12,3	3	6,2	0,206										
1142-4116		1142-4117			67	34	20	3					5	0,226									
1142-4118		1142-4119			71				38							22		5					0,254
1142-4121		1142-4122			75	42	25	8					0,273										
1142-4123		1142-4124			80				42						25	8	0,289						
1142-4125		1142-4126			85	42	25	8										0,308					
1142-4127		1142-4128			90				42						25	8			0,325				
1142-4129		1142-4131			95	42	25	8												0,350			
1142-4132		1142-4133			100				42						25	8					0,369		
1142-4134		1142-4135		Св. 22,0 до 24,0	56	—	16	—														9,8	
1142-4136		1142-4137			63	30	18	3	5	12,3	3	6,2			0,237								
1142-4138		1142-4139			67	34	20	3						5	0,248								
1142-4141		1142-4142			71				38							22						5	0,267
1142-4143		1142-4144			75	42	25	8					0,283										
1142-4145		1142-4146			80				42					25		8	0,300						
1142-4147		1142-4148			85	42	25	8										0,321					
1142-4149		1142-4151			90				42					25		8			0,340				
1142-4152		1142-4153			95	42	25	8												0,359			
1142-4154		1142-4155			100				42					25		8					0,378		

Примечание. Масса подсчитана для максимального рабочего размера пуансона.

Пример условного обозначения заготовки пуансона размерами d в интервале от 1,5 до 2 мм и $H = 56$ мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90, исполнения 1:

Пуансон 1142-3709 — У10А ГОСТ 16626—80

Пример записи в спецификации чертежа штампа для пуансона рабочими размерами $d = 1,95$ мм (из интервала от 1,5 до 2 мм) с полем допуска по h8, $H = 56$ мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90, исполнения 1:

Пуансон 1142-3709 — 1,95 h8 — У10А ГОСТ 16626—80

2. Допуск радиального биения поверхности B относительно поверхности B 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 B 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 B на всей длине — не ниже 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

5. Допуск торцового биения поверхности Γ относительно поверхности B — не ниже 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

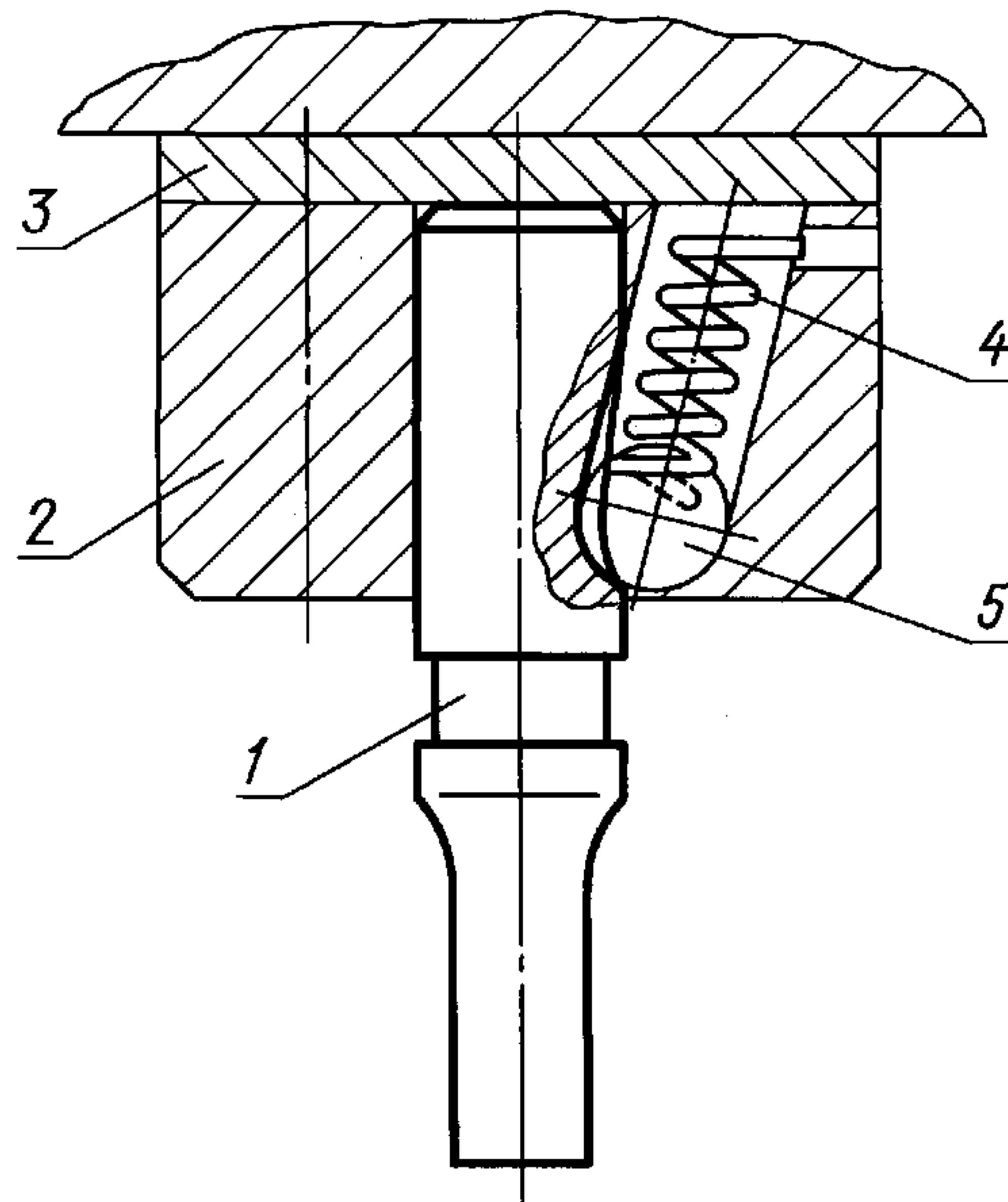
6. Технические условия — по ГОСТ 16675—80.

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 быстросменных пуансонов для шарикового крепления указан в приложении.

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

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ КРУГЛЫХ БЫСТРОСМЕННЫХ
ПУАНСОНОВ ДЛЯ ШАРИКОВОГО КРЕПЛЕНИЯ**



1 — пуансон; 2 — державка по ГОСТ 16663—80, ГОСТ 16664—80, ГОСТ 16665—80; 3 — подкладная плитка по ГОСТ 16668—80, ГОСТ 16672—80, ГОСТ 16673—80; 4 — пружина по ГОСТ 16663—80; 5 — шарик по ГОСТ 3722—81

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

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. 0,90.
Тираж 155 экз. С3468. Зак. 644.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102