

18732-80



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

ШТАМПЫ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ. ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ

УГОСТ 18732-80 — ГОСТ 18738-80, ГОСТ 18740-80 — ГОСТ 18748-80,
ГОСТ 18750-80 — ГОСТ 18765-80, ГОСТ 18767-80 — ГОСТ 18771-80,
ГОСТ 18773—80, ГОСТ 18775-80 — ГОСТ 18780-80, ГОСТ 18782-80—
ГОСТ ~~18803-80~~, ГОСТ 18805—80, ГОСТ 18807-80 — ГОСТ 18811-80,
ГОСТ 18815-80 — ГОСТ 18824-80, ГОСТ 24526-80 — ГОСТ 24543-80

Издание официальное

Цена 1 р. 40 к.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

GOST
СТД

ГОСТ 18732-80, Секции матриц (пуансонов). Конструкция и размеры
Sections for female dies (punches). Design and dimensions

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ШТАМПЫ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ. ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ

ГОСТ 18732-80 — ГОСТ 18738-80, ГОСТ 18740-80 — ГОСТ 18748-80,
ГОСТ 18750-80 — ГОСТ 18765-80, ГОСТ 18767-80 — ГОСТ 18771-80,
ГОСТ 18773-80, ГОСТ 18775-80 — ГОСТ 18780-80, ГОСТ 18782-80 —
ГОСТ 18803-80, ГОСТ 18805-80, ГОСТ 18807-80 — ГОСТ 18811-80,
ГОСТ 18815-80 — ГОСТ 18824-80, ГОСТ 24526-80 — ГОСТ 24543-80

Издание официальное

МОСКВА — 1987

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 18732-80, Секции матриц (пуансонов). Конструкция и размеры
Sections for female dies (punches). Design and dimensions

ГОСТ 18732-80
Секции матриц (пуансонов)
Конструкция и размеры
1

© Издательство стандартов, 1987

СЕКЦИИ МАТРИЦ (ПУАНСОНОВ)

Конструкция и размеры

Sections for female dies (punches).
Design and dimensionsГОСТ
18732—80*Взамен
ГОСТ 18732—73

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6287 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

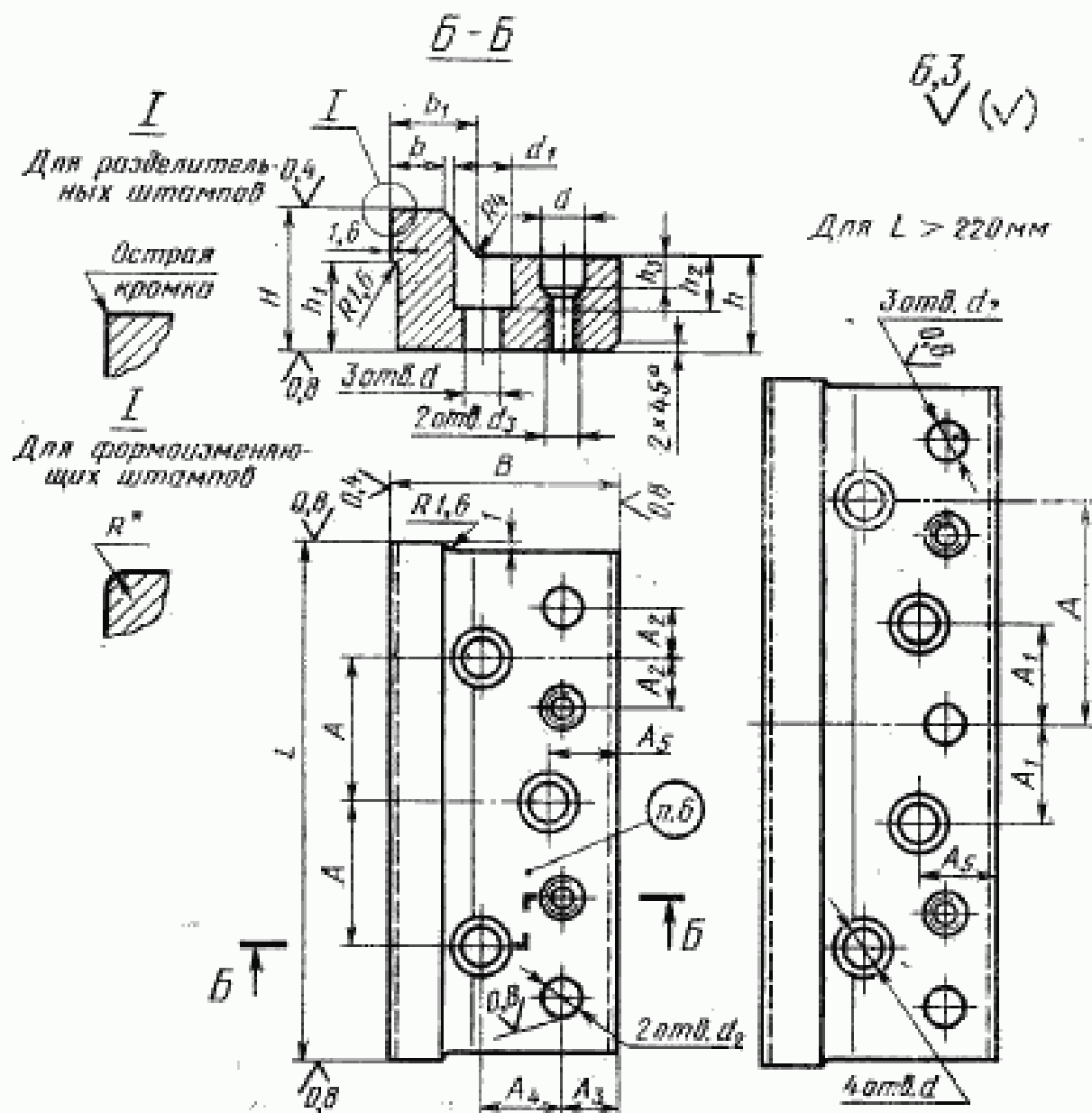
1. Конструкция и размеры секций матриц и пуансонов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (декабрь 1986 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в декабре 1985 г. (ИУС № 4—86).



* Назначается конструктивно.

Размеры в мм

Обозначение секции	Примечание заст.	H	B	L	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	b	b ₁	h	h ₁	h ₂	h ₃	d	d ₁	d ₂ (показ пункта НТ)	d ₃	Масса, кг the mass, kg																										
1190-0101		32	50	110	30		10	13	18	14	10	16	22	20	10	10	11	17	12	M10	0,950																										
1190-0102	125			38																													1,079														
1190-0103	150			50																													1,296														
1190-0104	170			60																													1,468														
1190-0105		40	63	125	34		12	16	20	16	14	20	30	28	12	8	13	19	16	M16	1,360																										
1190-0106																																		1,854													
1190-0107																																		1,632													
1190-0108																																		2,226													
1190-0109															170	56																			1,850												
1190-0111																																			2,522												
1190-0112															200	71																			2,176												
1190-0113																						12	16	20	16	14	20	30	28	15	15	13	19	16	M16	2,957											
1190-0114															220	80																															2,394
1190-0115																																															3,264
1190-0116															250	95																															2,720
1190-0117				50																								30	28	15	15					3,700											
1190-0118						280	110																								3,048																
1190-0119																															4,154																
1190-0121																															3,264																
1190-0122				300	120	60							30	28	15	15					4,452																										

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение секции	Примечание	H	B	L	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	A ₆	b ₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	d	d ₁	d ₂ (по п. 17)	d ₃	Масса, кг, не более
1190-0123		50	71	150	45									25	22	12	10		13			2,090
1190-0124														36	34	13	22					3,009
1190-0125				170	56									25	22	12	10					2,368
1190-0126														36	34	15	22					3,411
1190-0127				200	71									25	22	12	10					2,787
1190-0128														36	34	15	22					4,013
1190-0129		50	71	220	80				18	18	24			25	22	12	10		13			3,066
1190-0131														36	34	15	22			16		4,414
1190-0132				250	96			12	16	25				25	22	12	10					3,484
1190-0133														36	34	15	22					5,016
1190-0134						50								25	22	12	10					3,900
1190-0135				280	110									36	34	15	22					5,620
1190-0136														25	22	12	10					4,180
1190-0137				300	120	60								36	34	15	22					6,018
1190-0138		60	80						20	21	28			28	28	16	10		17			2,638
1190-0139				150	45									40	40	20	22			M16		3,768

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение секции	Примечание	H	B	L	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	A ₆	A ₇	A ₈	A ₉	A ₁₀	A ₁₁	A ₁₂	d ₁ (поверхность)	d ₂	Масса кг
1190-0141		170	80	56	—	25	16	12	20	21	28	28	28	16	10	17	26	16	M16	2,989
1190-0142												40	40	20	22					4,270
1190-0143		200		71								28	28	16	10					3,517
1190-0144												40	40	20	22					5,024
1190-0145		220	60	80	—	28	16	12	20	21	28	28	28	16	10	17	26	16	M16	3,868
1190-0146												40	40	20	22					5,562
1190-0147		250		95								28	28	16	10					4,396
1190-0148												40	40	20	22					6,280
1190-0149		280	80	110	50	28	16	12	20	21	28	28	28	16	10	17	26	16	M16	4,924
1190-0151												40	40	20	22					7,034
1190-0152		300		120								28	28	16	10					5,276
1190-0153												40	40	20	22					7,536
1190-0154		150	75	45	—	28	16	12	20	21	28	28	28	16	10	17	26	16	M16	3,132
1190-0155												40	40	20	22					4,465
1190-0156		170		56								28	28	16	10					3,550
1190-0157												40	40	20	22					5,071

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение секции	Примечание	H	B	L	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	b	b ₁	a	a ₁	b ₂	a ₂	d	d ₁	d ₂ (по п. 17)	d ₃	Масса, кг, не более
1190-0158	—	—	—	200	71	—	—	—	—	—	—	—	28	28	16	10	17	26	16	M 16	4,176
1190-0159	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	40	20	22					5,960
1190-0161	—	—	—	220	80	—	—	—	—	—	—	—	28	28	16	10					4,594
1190-0162	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	40	20	22					6,564
1190-0163	—	76	80	250	95	40	—	16	28	—	21	28	28	28	16	10					5,220
1190-0164	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	40	20	22					7,458
1190-0165	—	—	—	280	110	50	—	—	—	—	—	—	28	28	16	10					5,848
1190-0166	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—	40	40	20	22					8,362
1190-0167	—	—	—	300	120	60	—	—	20	—	—	—	28	28	16	10					6,264
1190-0168	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	40	20	22					8,930
1190-0169	—	—	—	150	45	—	—	—	—	—	—	—	28	28	16	10					5,418
1190-0171	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	40	20	22					6,476
1190-0172	—	—	—	170	56	—	—	18	38	—	24	33	28	28	16	10					6,136
1190-0173	—	100	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	40	20	22					7,340
1190-0174	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	28	28	16	10					7,223
1190-0175	—	—	—	200	71	—	—	—	—	—	—	—	40	40	20	22					8,635

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение секции	Примечание	H	B	L	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	A ₆	b	b ₁	b	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	b ₅	d	d ₁	d ₂ (поверхность H7)	d ₃ (поверхность H7)	Материал, кг
1190-0176				220	80										28	28	16	10						7,940
1190-0177															40	40	20	22						9,505
1190-0178				250	95	40									28	28	16	10						9,085
1190-0179		100	100					12	18	38	20	24	33		40	40	20	22		17	26	16	M16	10,794
1190-0181				280	110	50									28	28	16	10						10,266
1190-0182															40	40	20	22						12,088
1190-0183															28	28	16	10						10,836
1190-0184				300	120	60									40	40	20	22						12,952

Пример условного обозначения секции матрицы (пуансона) размерами $L=150$ мм, $H=40$ мм, $h=22$ мм для разделительного штампа:

Секция матрицы (пуансона) 1190-0107 ГОСТ 18732—80

То же, для формоизменяющего штампа с размером $R=2$ мм:

Секция матрицы (пуансона) 1190-0107/02 ГОСТ 18732—80

(Измененная редакция, Изм. №1).

2. Материал секций — сталь по ГОСТ 1435—74; для разделительных штампов — марки У10А, для формоизменяющих штампов — марки У8А.

3. Твердость секции основной рабочей детали разделительных штампов—57...61 HRC, твердость секции сопрягаемой детали и секции формоизменяющих штампов—55...59 HRC. (Измененная редакция, Изм. №1).

4. Допускается по требованию потребителя изготавливать секции без поднутрения (1,6 мм) на рабочей поверхности.

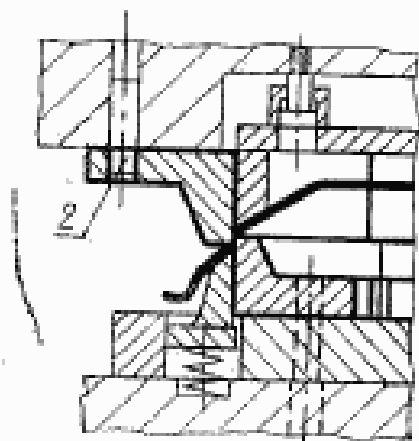
5. Технические требования — по ГОСТ 18824—80.
6. Маркировать: условное обозначение секции без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.
7. Примеры применения секций матриц (пуансонов) даны в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ

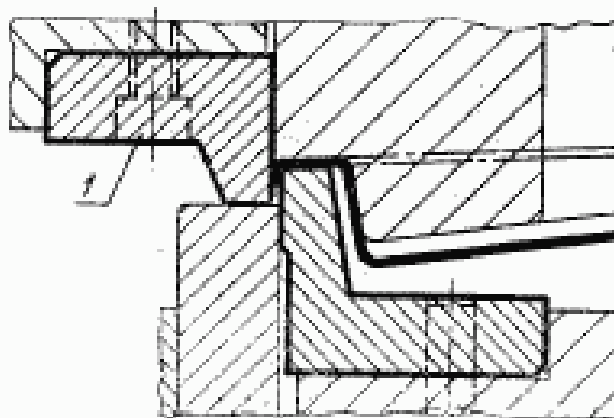
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СЕКЦИЙ МАТРИЦ (ПУАНСОНОВ)

Для разделительных
штампов



Для формоизменяющих штампов



1—винт по ГОСТ 11738—84; 2—штифт типа 1 по ГОСТ 3128—70