



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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

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

СЕКЦИИ МАТРИЦ (ПУАНСОНОВ)**Конструкция и размеры**Sections for female dies (punches).
Design and dimensions**ГОСТ
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).

Размеры в мм

Обозначение секции	Применяе- мость	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 (поле до- пуска Н7)	d ₃	Масса, кг, не более
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	15	15	13	19	16	M16	1,360	
1190-0106	30			28	15															15	1,854
1190-0107	22			20	12															8	1,632
1190-0108	30			28	15															15	2,226
1190-0109	22			20	12															8	1,850
1190-0111	30			28	15															15	2,522
1190-0112	22			20	12															8	2,176
1190-0113	30			28	15															15	2,967
1190-0114	22			20	12															8	2,394
1190-0115	30			28	15															15	3,264
1190-0116	22			20	12															8	2,720
1190-0117	30			28	15															15	3,700
1190-0118	22	20	12	8	3,048																
1190-0119	30	28	15	15	4,154																
1190-0121	22	20	12	8	3,264																
1190-0122	30	28	15	15	4,452																

Размеры в мм

Обозначение секции	Применяе- мость	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 (поле до- пуска Н7)	Масса, кг, не более
1190-0123				150	45								25	22	12	10				2,090
1190-0124													36	34	15	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							18	18	24	25	22	12	10	13	19		3,066
1190-0131				220	80								36	34	15	22				4,414
1190-0132							12	16	25				25	22	12	10			16	3,484
1190-0133				250	95								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										20	21	28	28	28	16	10				2,638
1190-0139		60	80	150	45								40	40	20	22	17	26		3,768

Размеры в мм

Обозначение секции	Применяе- мость	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 (поле до- пуска Н7)	d ₃	Масса, кг, не более		
1190-0141		60	80	170	56								28	28	16	10						2,989	
1190-0142										25					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	80								28	28	16	10					3,868
1190-0146															40	40	20	22					5,562
1190-0147						250	95	40							28	28	16	10					4,396
1190-0148									12	16		20	21	28	40	40	20	22	17	26	16	M16	6,280
1190-0149						280	110	50							28	28	16	10					4,924
1190-0151											28				40	40	20	22					7,034
1190-0152				300	120	60							28	28	16	10					5,276		
1190-0153													40	40	20	22					7,536		
1190-0154		75		150	45								28	28	16	10					3,132		
1190-0155														40	40	20	22					4,465	
1190-0156							—							28	28	16	10					3,550	
1190-0157					170	56								40	40	20	22					5,071	

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение секции	Применяемость	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 (поле допуска 117)	d ₃	Масса, кг, не более	
1190-0158				200	71								28	28	16	10						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		75	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													40	40	20	22						8,352
1190-0167				300	120	60	12			20			28	28	16	10	17	26	16	M 16		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								28	28	16	10						6,136
1190-0173		100	100					18	38		24	33	40	40	20	22						7,340
1190-0174				200	71								28	28	16	10						7,223
1190-0175													40	40	20	22						8,635

Обозначение секции	Применяе- мость	H	B	L	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	b	b ₁	h	h ₁	h ₂	b ₃	d	d ₁	d ₂ (поле до- пуска IT7)	d ₃	Масса, кг, не более	
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						9,095
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				300	120	60							28	28	16	10						10,836
1190-0184													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 HRC₂, твердость секции сопрягаемой детали и секции формоизменяющих штампов—55...59 HRC₂.

(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.

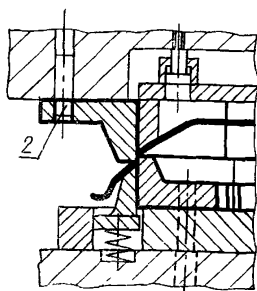
6. Маркировать: условное обозначение секции без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.

7. Примеры применения секций матриц (пуансонов) даны в справочном приложении.

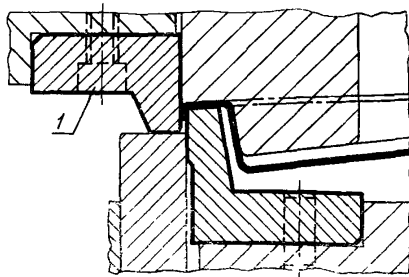
ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

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