

**СЕКЦИИ МАТРИЦ (ПУАНСОНОВ) С ОТВЕРСТИЯМИ  
ПОД ШТИФТОВЫЕ ПРОБКИ****Конструкция и размеры**Sections for female dies (punches) with pin plug.  
Design and dimensions**ГОСТ  
24526—80\***

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря  
1980 г. № 6287 срок введения установленс 01.01.82

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

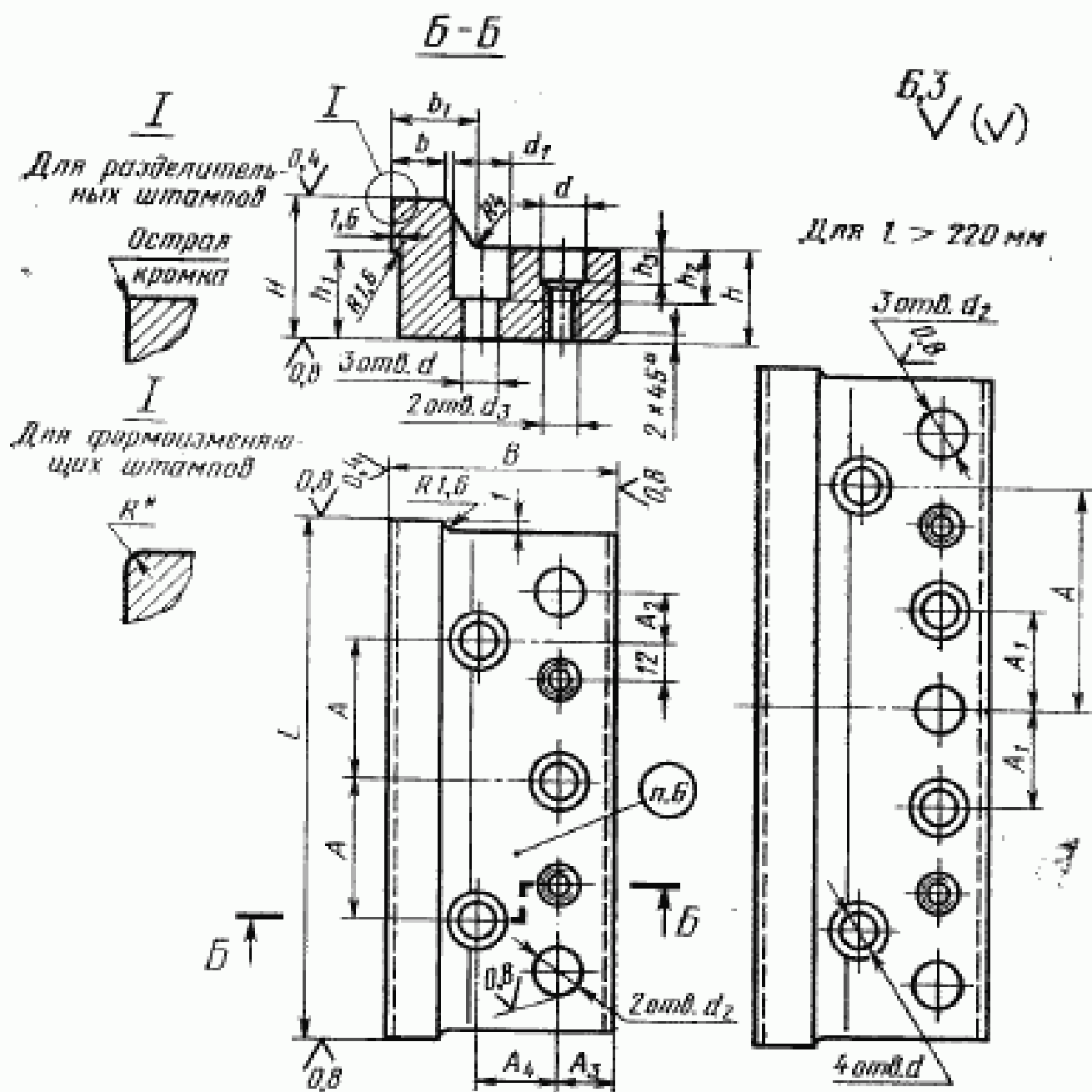
1. Конструкция и размеры секций матриц и пуансонов с отверстиями под штифтовые пробки должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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 номера	H	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> <sup>max</sup>	d <sub>3</sub>	Масса в кг
1190-0201		32	50	150	40				16	15	10	16	22	20	10	11	17	17	M10	1,295
1190-0202				170	50	18									12					1,468
1190-0203				150	38								30	28	15					1,632
1190-0204													22	20	12	8				2,236
1190-0205				170	45								30	28	15					1,850
1190-0206						20							22	20	12	8				2,522
1190-0207				200	60								30	28	15					2,176
1190-0208													30	28	15	15				2,967
1190-0209		40	63	220	71				19	14	20	22	20	12	8					2,394
1190-0211								20					30	28	15	13	19	22	M12	3,264
1190-0212				250	80	40						22	20	12	8					2,720
1190-0213													30	28	15					3,708
1190-0214				280	95		22					22	20	12	8					3,048
1190-0215												30	28	15	15					4,154
1190-0216				300	105							22	20	12	8					3,264
1190-0217												30	28	15	15					4,452
1190-0218												25	22	12	10					2,090
1190-0219		60	71	150	38	18			22	18	24	36	34	15	22					3,009

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение сечения	Горизонтальная кость	H	B	Δ	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	A <sub>7</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>1</sub> *	d <sub>2</sub>	Масса, кг. в сборе					
1190-0221				170	48							25	22	12	10		13	19		22	M12	2,368				
1190-0222							18					36	34	15	22											3,411
1190-0223				200	63	—						25	22	12	8											2,787
1190-0224												36	34	15	15											4,013
1190-0225					71							25	22	12	8							3,066				
1190-0226		50							22	18	24	36	34	15	15							4,414				
1190-0227				250	85	40						25	22	12	8							3,484				
1190-0228							20					36	34	15	15							5,016				
1190-0229								20				25	22	12	8							3,900				
1190-0231												36	34	15	15							5,620				
1190-0232						50						25	22	12	8							4,180				
1190-0233				300	110							36	34	15	15							6,018				
1190-0234					48							28	28	16	10							2,989				
1190-0235		60	80			—		18	25	21	28	40	40	20	22		17	26			M16	4,270				
1190-0236												28	28	16	10							3,517				
1190-0237				200	63							40	40	20	22							5,024				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение секции	Пружина	H	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	k	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Масса, кг.	
1190-0238		60	80	220	71	—	20	20	20	21	28	28	28	16	10	17	26	32	M16	3,868
1190-0239				—	—	—						40	40	20	22					5,562
1190-0241				250	85	40						28	28	16	10					4,396
1190-0242				—	—	—						40	40	20	22					6,280
1190-0243				280	100	50						28	28	16	10					4,924
1190-0244		75	80	—	—	—	18	20	25	28	40	40	40	20	22	M16	—	—	—	7,034
1190-0245				300	110	—						28	28	16	10					5,276
1190-0246				—	—	—						40	40	20	22					7,536
1190-0247				170	48	—						28	28	16	10					3,550
1190-0248				—	—	—						40	40	20	22					5,071
1190-0249		75	80	200	63	—	20	20	25	28	40	28	28	16	10	—	—	—	—	4,176
1190-0251				—	—	—						40	40	20	22					5,960
1190-0252				220	71	—						28	28	16	10					4,594
1190-0253				—	—	—						40	40	20	22					6,564
1190-0254				—	—	—						28	28	16	10					5,220
1190-0255		250	85	40	40	40	20	22	—	—	—	40	40	20	22	—	—	—	—	7,458

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение секции	Примечание	H	B	L	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> *	d <sub>3</sub>	Масса, кг, не более
1190-0256		75	80	260	100	50	20		25	21	28	28	16	10					5,848
1190-0257								50			40	40	20	22					8,352
1190-0258				300	110						28	28	16	10					6,254
1190-0259											40	40	20	22					8,930
1190-0261				170	48		18				28	28	16	10					6,136
1190-0262											40	40	20	22					7,340
1190-0263				200	63				20		28	28	16	10					7,223
1190-0264											40	40	20	22	17	26	22	M16	8,635
1190-0265				220	71						28	28	16	10					7,940
1190-0266		100	100						36	24	33	40	40	20					9,505
1190-0267								40			28	28	16	10					9,095
1190-0268				250	85	40	20				40	40	20	22					10,794
1190-0269				280	100	50					28	28	16	10					10,266
1190-0271											40	40	20	22					12,088
1190-0272				300	110						28	28	16	10					10,836
1190-0273											40	40	20	22					12,952

\* Форма и размеры отверстий под штифтовые пробки исполнения 1 даны в справочном приложении 2 к ГОСТ 24527—80.

Допускается применение штифтовой пробки исполнения 2.

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

*Секция матрицы (пуансона) 1190-0203 ГОСТ 24526—80*

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

*Секция матрицы (пуансона) 1190-0203/02 ГОСТ 24526—80*

(Измененная редакция, Изм. №1).

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

3. Твердость секции основной рабочей детали разделительных штампов — 57...61 HRC<sub>2</sub>; твердость секции сопрягаемой детали и секции формоизменяющих штампов — 55...59 HRC<sub>2</sub>.

(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.

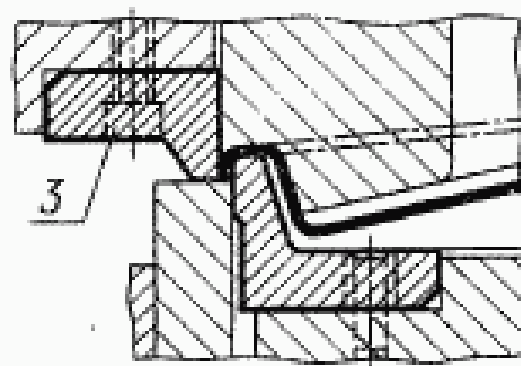
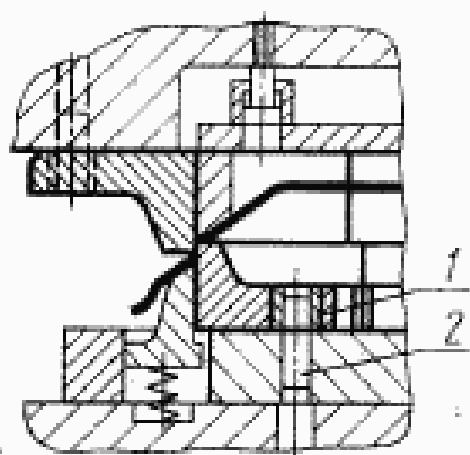
7. Примеры применения секций матриц (пуансонов) даны в справочном приложении.

#### ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

##### ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СЕКЦИЙ МАТРИЦ (ПУАНСОНОВ) С ОТВЕРСТИЯМИ ПОД ШТИФТОВЫЕ ПРОБКИ

Для разделительных штампов

Для формоизменяющих штампов



1—пробка штифтовая по ГОСТ 24527—80; 2—штифт типа 1 по ГОСТ 3128—70;  
3—винт по ГОСТ 11738—84