

**МАТРИЦЫ С КРУГЛЫМ ОТВЕРСТИЕМ  
БЫСТРОСМЕННЫЕ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

БЗ 12—2004



Москва  
Стандартинформ  
2006

МАТРИЦЫ С КРУГЛЫМ ОТВЕРСТИЕМ  
БЫСТРОСМЕННЫЕГОСТ  
16641—80

## Конструкция и размеры

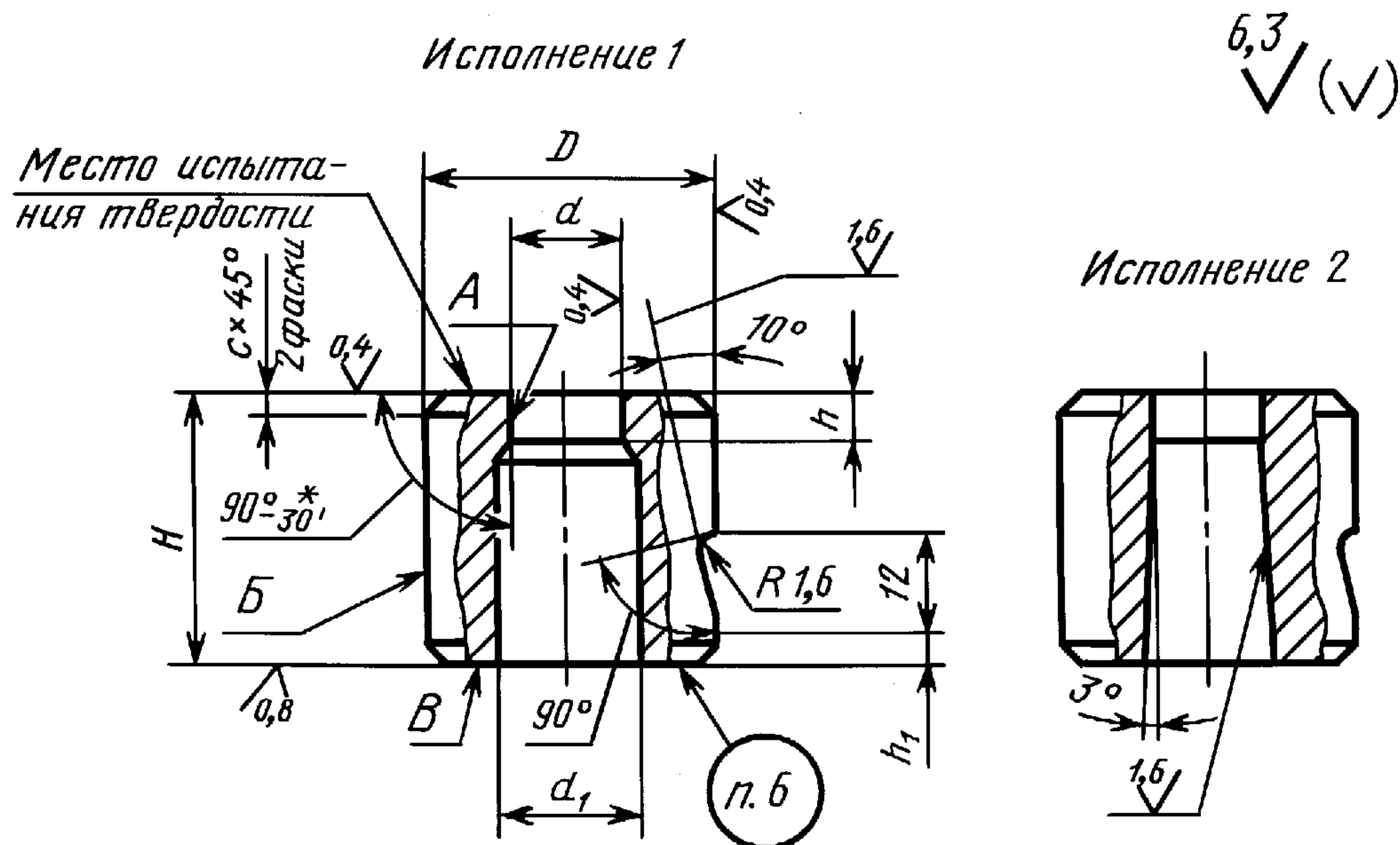
Quick-changing female dies with round hole.  
Construction and dimensionsВзамен  
ГОСТ 16641—71МКС 25.120.10  
ОКП 39 9800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.03.80 № 1009 дата введения установлена

01.01.81

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 26.06.85 № 1966

1. Конструкция и размеры быстросменных матриц с круглым отверстием должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



\* См. п. 1.6 ГОСТ 16675—80.



С. 2 ГОСТ 16641—80

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		$d$ Н6, Н7, Н9	$d_1^*$	$H$	$D$ н6	$h$	$h_1$	$c$	Масса, кг, не более	
Обозначение заготовки матрицы	Применяе- мость	Обозначение заготовки матрицы	Применяе- мость									
1111-1801		1111-1802		От 3 до 4	4,5	20	18	6	3	1,0	0,037	
1111-1803		1111-1804				25		7	4		0,046	
1111-1805		1111-1806		Св. 4 до 5	5,5	20	20	6	3		0,045	
1111-1807		1111-1808				25		7	4		0,056	
1111-1809		1111-1811		Св. 5 до 6	6,5	20		6	3		0,043	
1111-1812		1111-1813				25		7	4		0,054	
1111-1814		1111-1815		Св. 6 до 7	7,5	20		22	6	3	0,052	
1111-1816		1111-1817				25			7	4	0,065	
1111-1818		1111-1819		Св. 7 до 8	8,5	20	6		3	0,050		
1111-1821		1111-1822				25	7		4	0,062		
1111-1823		1111-1824		Св. 8 до 9	9,5	20	25		6	3	0,065	
1111-1825		1111-1826				25			7	4	0,081	
1111-1827		1111-1828		Св. 9 до 10	10,5	20		6	3	0,062		
1111-1829		1111-1831				25		7	4	0,077		
1111-1832		1111-1833		Св. 10 до 11	11,5	20		28	6	3	0,079	
1111-1834		1111-1835				25			7	4	0,099	
1111-1836		1111-1837		Св. 11 до 12	12,5	20	6		3	0,076		
1111-1838		1111-1839				25	7		4	0,095		
1111-1841		1111-1842		Св. 12 до 13	13,5	20	32		6	3	1,6	0,102
1111-1843		1111-1844				25			7	4		0,128
1111-1845		1111-1846				28		8	6	0,143		
1111-1847		1111-1848				32		9	7	0,163		
1111-1849		1111-1851		Св. 13 до 14	14,5	20		6	3	0,102		
1111-1852		1111-1853				25		7	4	0,123		
1111-1854		1111-1855				28	8	6	0,138			
1111-1856		1111-1857				32	9	7	0,158			
1111-1858		1111-1859		Св. 14 до 15	15,5	20	36	6	3	0,128		
1111-1861		1111-1862				25		7	4	0,160		
1111-1863		1111-1864				28		8	6	0,180		
1111-1865		1111-1866				32		9	7	0,205		
1111-1867		1111-1868		Св. 15 до 16	16,5	20		40	6	3	0,125	
1111-1869		1111-1871				25			7	4	0,156	
1111-1872		1111-1873				28	8		6	0,174		
1111-1874		1111-1875				32	9		7	0,199		
1111-1876		1111-1877		Св. 16 до 17	17,5	20	40		6	3	0,157	
1111-1878		1111-1879				25			7	4	0,197	
1111-1881		1111-1882				28		8	6	0,220		
1111-1883		1111-1884				32		9	7	0,250		

## Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		$d$ Н6, Н7, Н9	$d_1^*$	$H$	$D$ н6	$h$	$h_1$	$c$	Масса, кг, не более
Обозначение заготовки матрицы	Применяе- мость	Обозначение заготовки матрицы	Применяе- мость								
1111-1885		1111-1886		Св. 17 до 18	18,5	20	40	6	3	1,6	0,163
1111-1887		1111-1888				25		7	4		0,190
1111-1889		1111-1891				28		8	6		0,214
1111-1892		1111-1893				32		9	7		0,245
1111-1894		1111-1895		Св. 18 до 19	19,5	20		6	3		0,148
1111-1896		1111-1897				25		7	4		0,185
1111-1898		1111-1899				28		8	6		0,207
1111-1901		1111-1902				32		9	7		0,237
1111-1903		1111-1904		Св. 19 до 20	20,5	20		6	3		0,143
1111-1905		1111-1906				25		7	4		0,179
1111-1907		1111-1908				28		8	6		0,200
1111-1909		1111-1911				32		9	7		0,229
1111-1912		1111-1913		Св. 20 до 21	21,5	20	45	6	3	0,195	
1111-1914		1111-1915				25		7	4	0,237	
1111-1916		1111-1917				28		8	6	0,266	
1111-1918		1111-1919				32		9	7	0,303	
1111-1921		1111-1922		Св. 21 до 22	22,5	20		6	3	0,190	
1111-1923		1111-1924				25		7	4	0,231	
1111-1925		1111-1926				28		8	6	0,259	
1111-1927		1111-1928				32		9	7	0,295	
1111-1929		1111-1931		Св. 22 до 24	24,5	20		50	6	3	0,231
1111-1932		1111-1933				25			7	4	0,289
1111-1934		1111-1935				28			8	6	0,324
1111-1936		1111-1937				32			9	7	0,370
1111-1938		1111-1939		Св. 24 до 26	26,5	20	6		3	0,218	
1111-1941		1111-1942				25	7		4	0,273	
1111-1943		1111-1944				28	8		6	0,306	
1111-1945		1111-1946				32	9		7	0,349	
1111-1947		1111-1948		Св. 26 до 28	28,5	20	56		6	3	0,283
1111-1949		1111-1951				25			7	4	0,353
1111-1952		1111-1953				28			8	6	0,396
1111-1954		1111-1955				32			9	7	0,453
1111-1956		1111-1957		Св. 28 до 30	30,5	20		6	3	0,268	
1111-1958		1111-1959				25		7	4	0,335	
1111-1961		1111-1962				28		8	6	0,375	
1111-1963		1111-1964				32		9	7	0,430	

\* Только для 1-го исполнения.

Примечание. Масса подсчитана для минимального рабочего размера матрицы.

#### С. 4 ГОСТ 16641—80

Пример условного обозначения заготовки матрицы размерами  $d$  в интервале от 3 до 4 мм,  $H = 20$  мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—99, исполнения 1:

*Матрица 1111-1801 — У10А ГОСТ 16641—80*

Пример записи в спецификации чертежа штампа для матрицы рабочими размерами  $d = 3,45$  мм (из интервала от 3 до 4 мм) с полем допуска по Н9,  $H = 20$  мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—99, исполнения 1:

*Матрица 1111-1801 — 3,45 Н9 — У10А ГОСТ 16641—80*

2. Допуск радиального биения поверхности  $A$  относительно поверхности  $B$  для матриц с полем допуска рабочего размера  $d$  :

- по Н7 — не ниже 5 степени точности;
- по Н9 — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Допуск цилиндричности поверхности  $B$  на всей длине — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

4. Допуск перпендикулярности оси отверстия  $A$  относительно поверхности  $B$  — не ниже 6 степени точности по ГОСТ 24643—81.

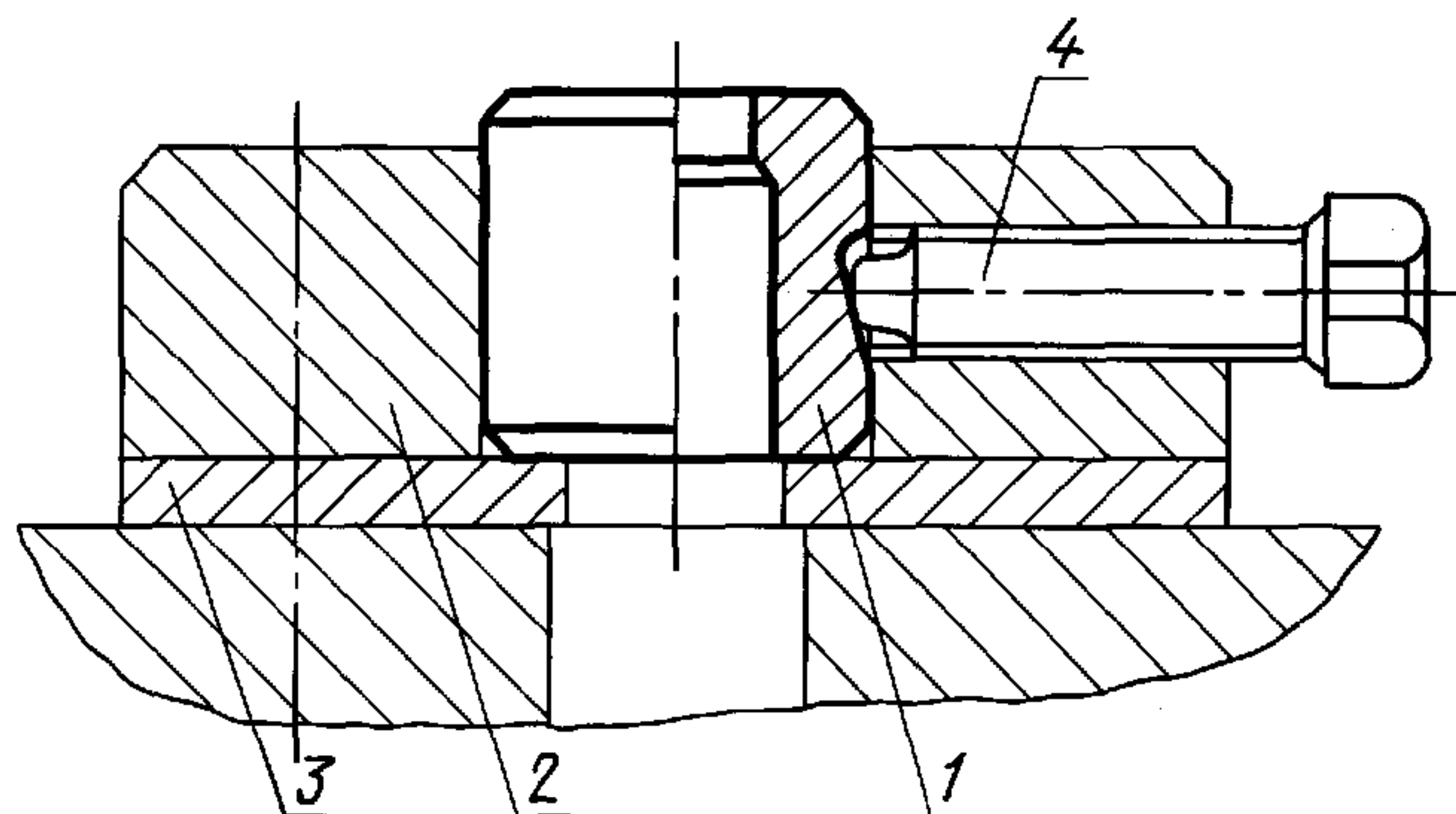
5. Технические условия — по ГОСТ 16675—80.

6. Маркировать: условное обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке, а рабочий размер  $d$  и его поля допусков — на изделии.

7. Пример применения быстросменных матриц с круглым отверстием указан в приложении.



**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ БЫСТРОСМЕННЫХ МАТРИЦ  
С КРУГЛЫМ ОТВЕРСТИЕМ**



1 — матрица; 2 — державка по ГОСТ 16654—80; 3 — под-  
кладная плитка по ГОСТ 16669—80; 4 — винт по  
ГОСТ 1482—84

Редактор *В.Н. Копысов*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Подписано в печать 19.04.2006. Формат 60×84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93.  
Уч.-изд. л. 0,60. Тираж 46 экз. Зак. 284. С 2756.

---

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.