

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ ВИНТОВОГО
КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ ШТАМПОВ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН**

Конструкция и размеры

Blanks of male dies holders for screwed fixing of
male dies of horizontal forging machines.
Construction and dimensions

**ГОСТ
16196—70**

Взамен
МН 4285—60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при
Совете Министров СССР от 15/VII 1970 г. № 1093 срок введения установлен
с 1/1 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на заготовки, предназначенные для изготовления пулансонодержателей при винтовом креплении пулансонов штампов горизонтально-ковочных машин с вертикальным разъемом матриц.

1. Конструкция и размеры заготовок пулансонодержателей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

2. Пример применения заготовки пулансонодержателя дан в приложении.

3. Материал — сталь марки 45ХЛ по ГОСТ 7832—65. Допускается замена сталью другими марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45ХЛ.

4. НВ 207 . . . 255.

5. Непараллельность поверхности Γ относительно поверхности D — не более 0,01 мм на длине 100 мм.

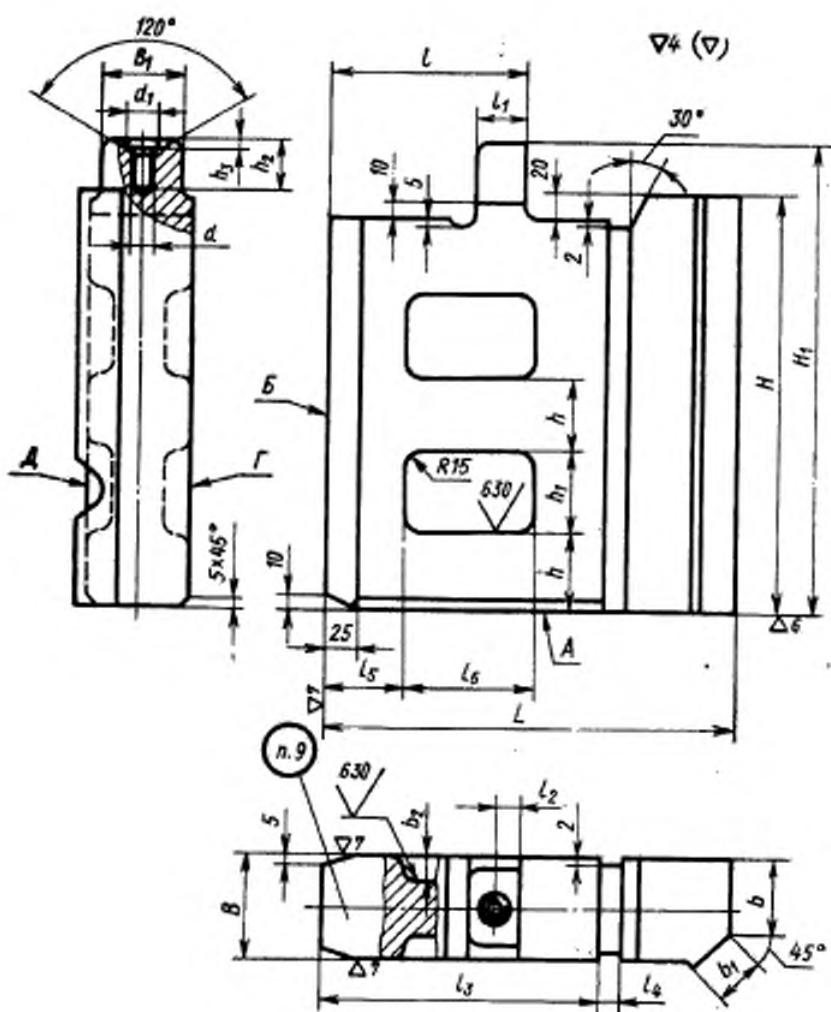
6. Неперпендикулярность поверхностей B , Γ и D относительно поверхности A — не более 0,02 мм.

7. По требованию заказчика допускается изготовление кованых заготовок пулансонодержателей без облегчающих выемок ($l_3 \times X h_1 \times b_2$).

8. Остальные технические требования — по ГОСТ 16198—70.

9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.





Размеры в мм

Обозначение заготовок пуансонов-держателей	Примене- ние мост	Условие ГОСТ исп.	<i>B</i> (пред- откл. по <i>X₃</i>)	<i>L</i>	<i>H</i> (пред. откл. по <i>B₃</i>)	<i>H₁</i>	<i>B₁</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>b₂</i>	<i>I</i>	<i>I₁</i>	<i>I₂</i>
1002-1351		100	60	250	270	310	45	55	40	—	100	30	15
1352		160	80	320	330	370	65	—	15	120	40	20	—
1353		250	100	400	400	450	85	75	42	20	130	50	25
1354		—	—	500	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1355		400	130	—	500	560	105	110	58	25	235	70	35
1356		—	—	630	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1357		630	160	560	610	680	135	140	75	35	290	80	40
1002-1358		—	—	710	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение

Размеры в мм

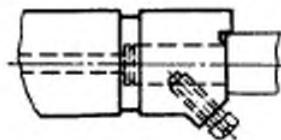
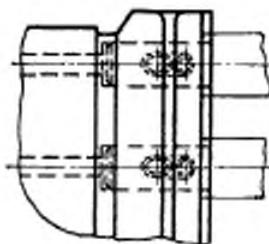
Обозначение заготовок пуансонов-держателей	<i>t₂</i>	<i>t₄</i>	<i>t₅</i>	<i>t₆</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>h₃</i>	<i>d</i>	<i>d₂</i>	Масса, кг	
1002-1351	185	10	—	—	—	—	—	—	—	—	30,5	
1352	220	15	60	100	50	80	—	—	35	8	M16	22
1353	320	—	—	180	60	110	—	—	—	—	—	119,5
1354	30	—	70	—	—	—	—	—	—	—	—	140,0
1355	15	—	—	200	80	130	—	—	—	—	—	229,0
1356	355	30	—	—	—	—	—	—	50	10	M24	32
1357	20	—	80	240	90	170	—	—	—	—	—	380,5
1002-1358	425	50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	492,5

Пример условного обозначения заготовки пуансонов-держателя *B*=80 мм, *L*=320 мм из стали марки 45ХЛ по ГОСТ 7832—65:

1002-1352 — 45ХЛ ГОСТ 16196—70

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 16196—70
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЯ



Изменение № 1 ГОСТ 16196—70 Заготовки пuhanсонодержателей для винтового крепления пuhanсонов штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.80 № 3674 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения:

▽4 (▽) на $\checkmark^{6,3}$; ▽6 на $\checkmark^{2,5}$; ▽7 на $\checkmark^{1,25}$; $\checkmark^{6,30}$
на \checkmark .

(Продолжение см. стр. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16196—70)

Пункт 1. Таблица. Графы В, Н. Заменить обозначения: X_3 на с9; B_6 на б12; графу «Усиление ГКМ, тс» дополнить значениями усилий в кН (килопонтов). Значения усилий в тс (тонна-сила) поставить в скобках: 1000 (100); 1600 (160); 2500 (250); 4000 (400); 6300 (630).

Пункт 3 и пример условного обозначения. Заменить ссылку: ГОСТ 7832—65 на ГОСТ 977—75.

(ИУС № 10 1980 г.)