

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ  
СТЯЖНОГО КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ ШТАМПОВ  
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН**

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ  
16197—70**

Взамен  
МН 1288—60

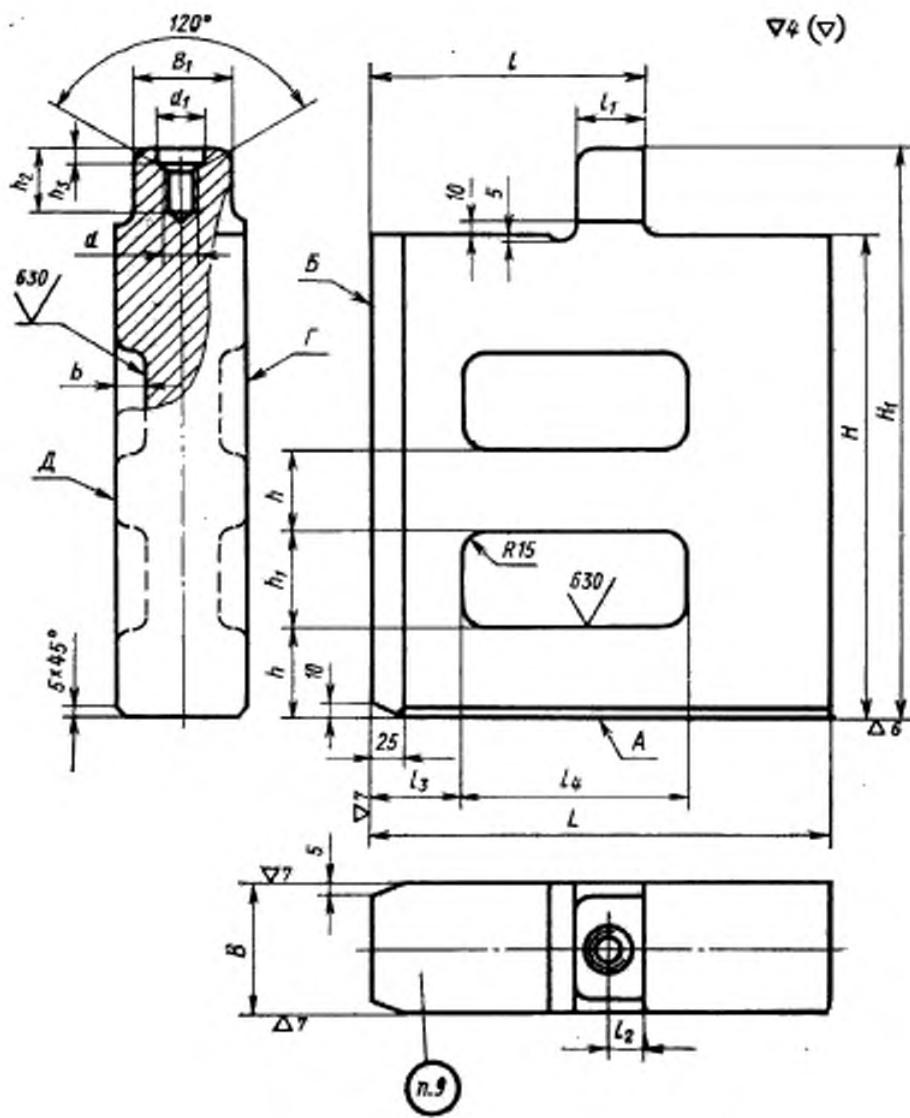
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при  
Совете Министров СССР от 15/VII 1970 г. № 1093 срок введения установлен  
с 1/1 1971 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на заготовки, предназначенные для изготовления пулансонодержателей при стяжном 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 других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45ХЛ.
4. НВ 207 . . . 255.
5. Непараллельность поверхности  $\Gamma$  относительно поверхности  $D$  — не более 0,01 мм на длине 100 мм.
6. Неперпендикулярность поверхностей  $B$ ,  $\Gamma$  и  $D$  относительно поверхности  $A$  — не более 0,02 мм.
7. По требованию заказчика допускается изготовление кованых заготовок пулансонодержателей без облегчающих выемок ( $l_4 \times h_1 \times b$ ).
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 16198—70.
9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.





## Размеры в мм

Обозначение заготовок пuhanсонодержателей	Применение	Условие ГОСТ	<i>B</i> (пред. откл. по <i>X<sub>1</sub></i> )	<i>L</i>	<i>H</i> (пред. откл. по <i>B<sub>1</sub></i> )	<i>H<sub>1</sub></i>	<i>B<sub>1</sub></i>	<i>b</i>	<i>t</i>	<i>I<sub>1</sub></i>
1002-1451		250	100	360	400	450	85	20	130	50
1452		400	130	400	500	560	105	25	235	70
1453		630	160	450	610	680	135	35	290	80
1454		800	200	500	680	750	175		275	90
1455		1000	210	560	760	840	180		280	
1456		1250	230	630	840	920	200	40	320	100
1002-1457		1600	240		940	1020	210		360	

Продолжение

## Размеры в мм

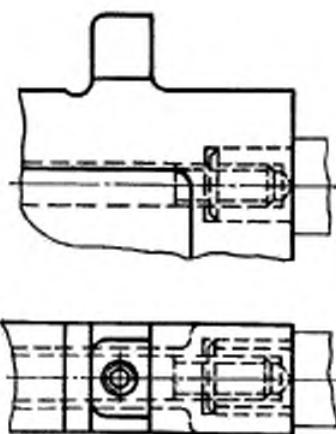
Обозначение заготовок пuhanсонодержателей	<i>I<sub>2</sub></i>	<i>I<sub>3</sub></i>	<i>I<sub>4</sub></i>	<i>A</i>	<i>h<sub>1</sub></i>	<i>h<sub>2</sub></i>	<i>h<sub>3</sub></i>	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	Масса, кг
1002-1451	25	70	180	60	110	35	8	M16	22	101,8
1452	35		200	80	130		50	M24	32	186,6
1453	40		240	90	170					306,8
1454	45		280	100	180					485,4
1455			300	110	210					633,0
1456	50	80		120	240					854,9
1002-1457			340		140	260				1003,6

Пример условного обозначения заготовки пuhanсонодержателя *B*=100 мм, *L*=360 мм из стали марки 45ХЛ по ГОСТ 7832—65:

1002-1451—45ХЛ ГОСТ 16197—70

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 16197-70  
Справочное

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЯ**



Изменение № 1 ГОСТ 16197-70 Заготовки пuhanсонодержателей для стяжного 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:  $\nabla 4$  ( $\nabla$ ) на  $\checkmark^{5,3}(\checkmark)$ ;  $\nabla 6$  на

$\checkmark^{2,5}$ ;  $\nabla 7$  на  $\checkmark^{1,25}$

(Продолжение см. стр. 88)

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 16197-70)*

Пункт 1. Таблица. Графы *B*, *H*. Заменить обозначения: *X<sub>3</sub>* на *ε9*; *B<sub>1</sub>* на *h12*; графу «Усилие ГКМ, тс» дополнить значениями усилий в кН (килоньютоны). Значения усилий в тс (тонна-сила) поставить в скобках: 2500 (250); 4000 (400); 6300 (630); 8000 (800); 10000 (1000); 12500 (1250); 16000 (1600).

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

(ИУС № 10 1980 г.)