

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ КЛИНОВОГО
И ФЛАНЦЕВОГО КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ ШТАМПОВ
ГИРЗИОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Конструкция и размеры

Blanks of male dies holders for wedged and flanged
fixing of male dies of horizontal forging machines.
Construction and dimensionsГОСТ
16195—70Взамен
МН 1283—60Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при
Совете Министров СССР от 15/VII 1970 г. № 1093 срок введения установлен
с 1/1 1971 г.

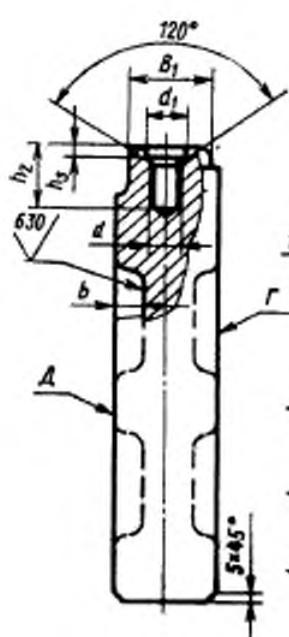
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на заготовки, предназначенные для изготовления пuhanсонодержателей штампов горизонтально-ковочных машин с вертикальным разъемом матриц исполнений:

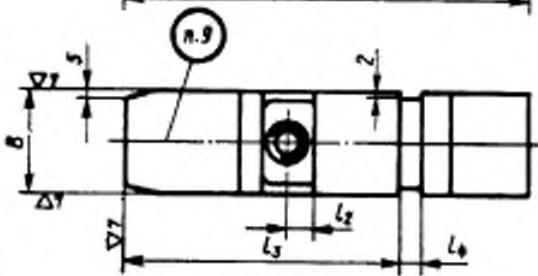
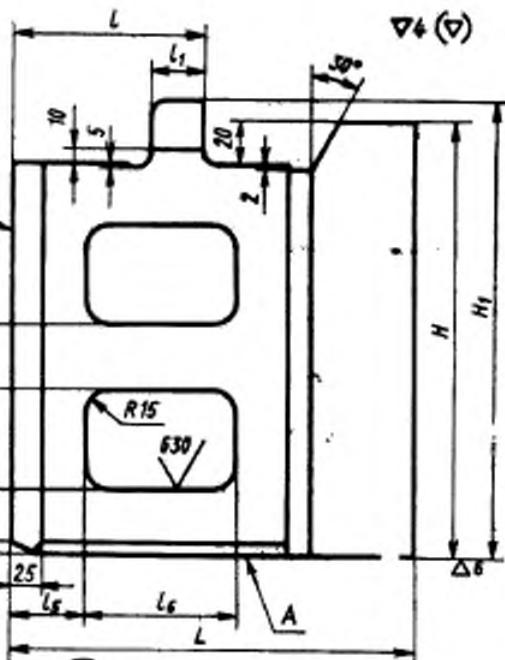
1 — для клинового крепления пuhanсонов;

2 — для фланцевого крепления пuhanсонов.

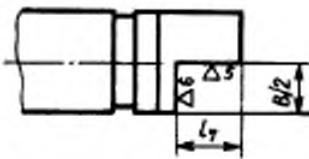
1. Конструкция и размеры заготовок пuhanсонодержателей должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.



Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры в мм

Обозначение заготовок наушников-герметиков	Примене- мость	Условие ГКМ, мс	<i>B</i> (пред- откл. по <i>X₀</i>)	<i>L</i>	<i>H</i> (пред- откл. по <i>B₀</i>)	Размеры в мм			
						<i>t</i>	<i>2</i>	<i>1</i>	<i>2</i>
1002-1131	1002-1151		100	60	250	270	310	45	—
1132	1152		160	80	320	330	370	65	15
1133	1153		250	100	400	400	450	85	20
1134	1154				500	500	560	105	25
1135	1155		400	130	630	630	680	135	35
1136	1156				560	560	620	105	25
1137	1157		630	160	710	710	760	175	35
1138	1158				680	680	740	135	35
1139	1159		800	200	710	710	760	175	35
1140	1160				680	680	740	135	35
1141	1161		1000	210	800	800	840	180	40
1142	1162				760	760	820	180	40
1143	1163		1250	230	900	900	940	200	50
1002-1144	1002-1164								320

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение запорных пневмодемптергетиков		Исполнения						Исполнения		Масса, кг	
1	2	t_3	t_4	t_5	t_6	t_7	t_8	t_9	t_{10}	d_1	d_2
1002-1131	1002-1151	175	10	—	—	59	—	—	—	30,5	26,5
1132	1152	220	15	60	100	64	50	80	35	60,0	52,5
1133	1153	320	30	70	180	75	60	110	8	113,0	101,0
1134	1154	355	15	200	85	80	130	—	—	140,5	129,0
1135	1155	355	30	240	96	90	170	50	10	230,0	208,0
1136	1156	425	20	240	108	100	140	—	—	294,5	272,5
1137	1157	425	50	80	—	—	—	—	32	381,5	344,5
1138	1158	425	50	80	—	—	—	—	—	493,0	456,5
1139	1159	460	20	280	108	100	140	—	—	607,0	546,5
1140	1160	50	—	—	—	—	—	—	—	691,0	630,0
1141	1161	490	55	300	118	110	210	70	12	729,0	655,0
1142	1162	55	100	—	—	—	—	—	45	917,0	843,0
1143	1163	530	25	340	123	120	240	—	—	958,5	856,5
1002-1144	1002-1164	55	—	—	—	—	—	—	—	1335,0	1233,0

Пример условного обозначения заготовки пuhanсонодержателя $B=80$ мм, $L=320$ мм из стали марки 45ХЛ по ГОСТ 7832—65, исполнения 1:

1002-1132—45ХЛ ГОСТ 16195—70

То же, исполнения 2:

1002-1152—45ХЛ ГОСТ 16195—70

2. Примеры применения заготовок пuhanсонодержателей даны в приложении.

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

4. НВ 207 . . . 255.

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

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

7. По требованию заказчика допускается изготовление кованых заготовок пuhanсонодержателей без облегчающих выемок ($l_6 \times h_1 \times b$).

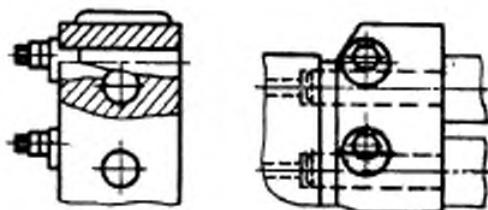
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 16198—70.

9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.

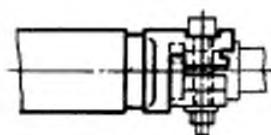
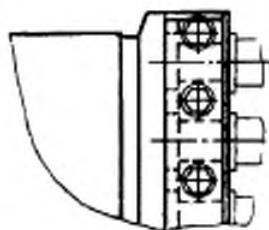
ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 16195-70
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЯ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ

Крепление клиньями



Крепление фланцевыми крышками



Изменение № 1 ГОСТ 16195—70 Заготовки пuhanсонодержателей для клинового и фланцевого крепления пuhanсонов штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.80 № 3672 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункт 1. Чертежи 1, 2. Заменить обозначения.

▽4 (▽) на \checkmark (▽); ▽5 на \checkmark ; ▽6 на \checkmark ; ▽7 на

\checkmark .

Пункт 1. Таблица. Графы В, Н. Заменить обозначения: X_3 на $e9$, B_5 на $h12$;

графу «Усилие ГКМ, тс» дополнить значениями усилий в кН (килоньютоны).
Значения усилий в тс (тонна-сила) поставить в скобках: 1000 (100); 1600 (160);
2500 (250); 4000 (400); 6300 (630); 8000 (800); 10000 (1000);
12500 (1250).

Пункты 1, 3. Заменить ссылку: ГОСТ 7632—65 на ГОСТ 977—75.

(ИУС № 10 1980 г.)

3