

**ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЯ ДЛЯ КЛИНОВОГО  
И ФЛАНЦЕВОГО КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ ШТАМПОВ  
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН****ГОСТ  
16195—70****Конструкция и размеры**

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

Взамен  
МН 1283—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.

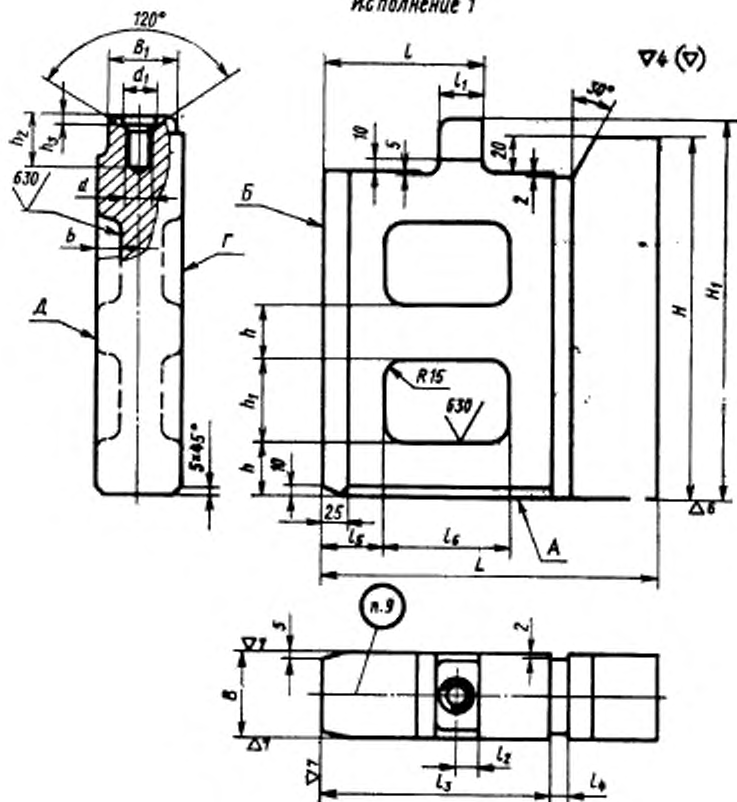
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на заготовки, предназна-  
ченные для изготовления пуансонодержателей штампов горизон-  
тально-ковочных машин с вертикальным разъемом матриц испол-  
нений:

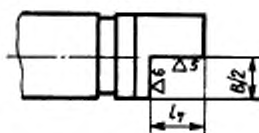
- 1 — для клинового крепления пуансонов;
- 2 — для фланцевого крепления пуансонов.

1. Конструкция и размеры заготовок пуансонодержателей долж-  
ны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры в мм

Обозначения лагетовок лагосохранителя	Применение	Усилия ГКМ, тс	В (сред. откл. по $X_d$ )	L	H (сред. откл. по $B_d$ )	$B_d$	b	t	$t_1$	$t_2$		
											Исполнения	
											1	2
1002-1131	1002-1151	100	60	250	270	45	—	100	30	15		
1132	1152	160	80	320	330	65	15	120	40	20		
1133	1153	250	100	400	400	85	20	130	50	25		
1134	1154			500	500	105	25	235	70	35		
1135	1155	400	130	630	610	135	35	290	80	40		
1136	1156	630	160	560	680	175	35	275	90	45		
1137	1157			710	750	180		280	100	50		
1138	1158	800	200	630	680	200	40	320	100	50		
1139	1159			710	760	210		320			100	50
1140	1160	1000	210	800	840	200	40	320	100	50		
1141	1161	1250	230	710	840	200		320			100	50
1142	1162			1250	230	900	920	200	320	100	50	
1143	1163	1250	230			900	920	200	320	100	50	
1002-1144	1002-1164			1250	230	900	920	200	320	100	50	

## Размеры в мм

Обозначения заготовок пунксообразных												Масса, кг				
												Исполнения				
Исполнения		$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$l_6$	$l_7$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$d$	$d_1$	Исполнения		
1	2													1	2	
1002-1131	1002-1151	175	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	30,5	26,5
1132	1152	220	15	60	50	64	50	80	80	—	—	—	—	—	60,0	52,5
1133	1153	320	30	70	60	75	60	110	110	35	8	—	—	—	113,0	101,0
1134	1154	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	140,5	129,0
1135	1155	355	15	—	—	85	80	130	130	—	—	—	—	—	230,0	208,0
1136	1156	—	30	—	—	—	—	—	—	50	10	—	—	—	294,5	272,5
1137	1157	425	20	—	—	96	90	170	170	—	—	—	—	—	381,5	344,5
1138	1158	—	50	80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	493,0	456,5
1139	1159	460	20	—	—	108	100	180	180	—	—	—	—	—	607,0	546,5
1140	1160	—	50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	691,0	630,0
1141	1161	490	25	—	—	118	110	210	210	70	12	—	—	—	729,0	655,0
1142	1162	—	55	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	917,0	843,0
1143	1163	530	25	—	—	123	120	240	240	—	—	—	—	—	958,5	856,5
1002-1144	1002-1164	—	55	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1335,0	1233,0

Пример условного обозначения заготовки пуансонодержателя  $B=80$  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 пуансонодержателей даны в приложении.

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

4. HB 207 . . . 255.

5. Непараллельность поверхности Г относительно поверхности Д — не более 0,01 мм на длине 100 мм.

6. Неперпендикулярность поверхностей Б, Г и Д относительно поверхности А — не более 0,02 мм.

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

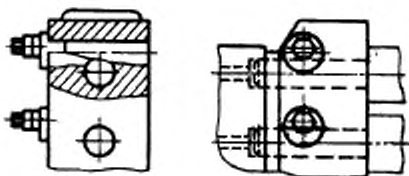
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 16198—70.

9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.

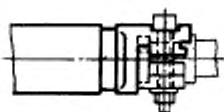
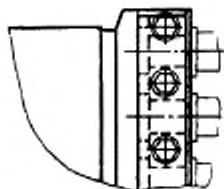
---

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЯ  
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ**

**Крепление клиньями**



**Крепление фланцевыми крышками**



Изменение № 1 ГОСТ 16195—70 Заготовки пуансонодержателей для клинково-го и фланцевого крепления пуансонов 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  $\sqrt[6,3]{\checkmark}$  (✓); ▽5 на  $\sqrt[3,2]{\checkmark}$ ; ▽6 на  $\sqrt[2,5]{\checkmark}$ ; ▽7 на

$\sqrt[1,25]{\checkmark}$ .

Пункт 1. Таблица. Графы В, Н. Заменить обозначения:  $X_2$  на  $e_9$ ,  $B_2$  на  $A_{12}$ ; графу «Усилие ГKM, тс» дополнить значениями усилий в кН (килоньютон). 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 7832—65 на ГОСТ 977—75.

(ИУС № 10 1980 г.)