



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ПРЕССЫ ГОРЯЧЕШТАМПОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ

**РАЗМЕРЫ И РАСПОЛОЖЕНИЕ ПАЗОВ И ОТВЕРСТИЙ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ШТАМПОВ**

ГОСТ 16432—70

Издание официальное

Цена 4 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ГОРЯЧЕШТАМПОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ

РАЗМЕРЫ И РАСПОЛОЖЕНИЕ ПАЗОВ И ОТВЕРСТИЙ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ШТАМПОВ

ГОСТ 16432—70

Издание официальное

МОСКВА—1971

РАЗРАБОТАН Центральным проектно-конструкторским бюро кузнечно-прессового машиностроения (ЦБКМ)

Директор Шевяков Л. Н.
Руководитель темы Захаров Б. Ф.
Исполнитель Инцеров Э. А.

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии Трефилов В. А.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник Управления Бергман В. П.
Ст. инженер Цаплина О. П.

Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования кузнечно-прессового, металлургического и литейного оборудования и оснастки Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Начальник отдела Нестеров М. А.
Руководитель темы Медведюк Ю. С.

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 25 сентября 1970 г. (протокол № 198)

Председатель отраслевой Научно-технической комиссии Зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.
Члены комиссии — Шахурин В. Н., Григорьев В. К., Кулагин В. Б., Шмушкин Ш. И.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 6/XI 1970 г. № 1602

ПРЕССЫ ГОРЯЧЕСТАМПОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ**Размеры и расположение пазов и отверстий
для крепления штампов****Crank hot stamping presses.
Dimensions and location of slots
and holes for fastening of dies****ГОСТ
16432—70**

**Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при
Совете Министров СССР от 6/XI 1970 г. № 1602 срок введения установлен
с 1/1 1973 г.**

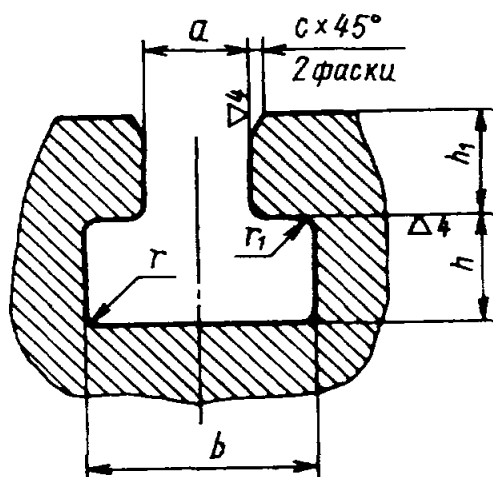
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на горячештамповочные кривошипные прессы и устанавливает размеры и расположение пазов и отверстий для крепления штампов в столах, ползунах и подштамповых плитах.

В стандарте учтены рекомендации СЭВ по стандартизации: РС 1246—68, РС 1247—68.

2. Основные размеры Т-образных пазов для крепления штампов в столах и ползунах должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

▽3 (▽)



Черт. 1

Таблица 1

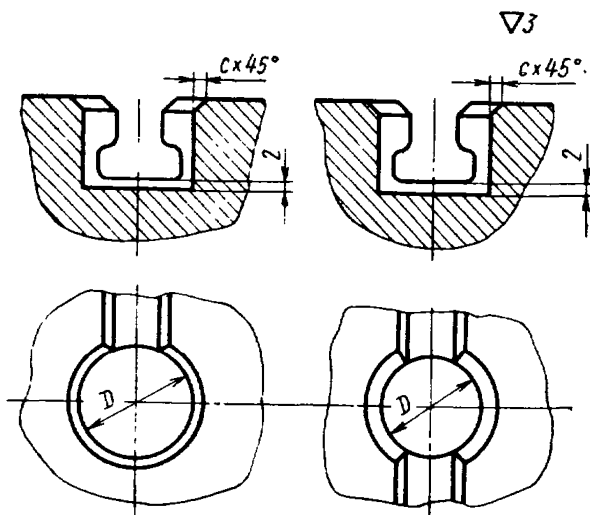
Размеры в мм

Номинальное усилие прессы в тс	a (пред. откл. по A7)	b		h		h ₁		c	r	r ₁
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Наим.	Наиб.			
630	28	46	+3	20	+2	20	36	1,6	4	1,0
1000	36	56		25	+3	28	45	2,5	6	1,6
1600	42	68		32		32	55			2,0
2500	48	80		34		36	60			
4000; 6300	54	90		38		42	70			

3. Основные размеры отверстий для ввода болтов в Т-образные пазы в столах и ползунах должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Паз несквозной

Паз сквозной



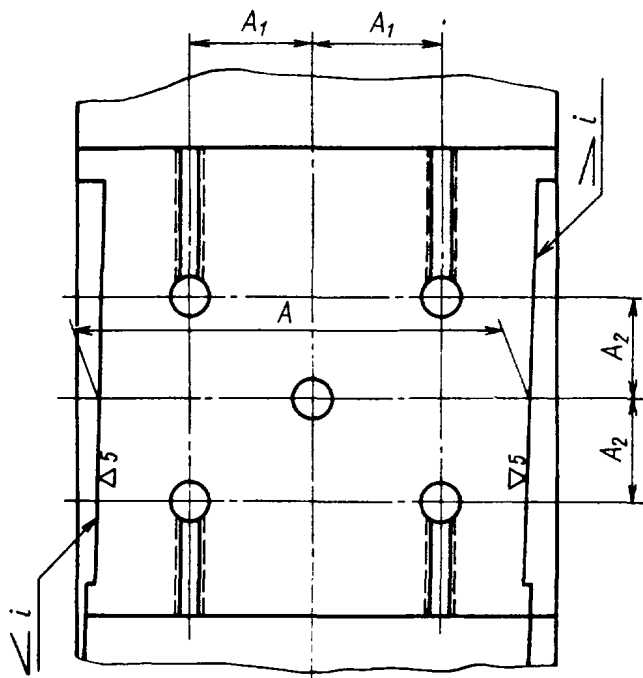
Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Номинальное усилие пресса в тс	<i>D</i>	<i>c</i>
630	65	1,6
1000	80	2,5
1600	90	
2500	100	
4000	110	
6300		

4. Расположение Т-образных пазов в столах прессов должно соответствовать указанному на черт. 3 и в табл. 3.



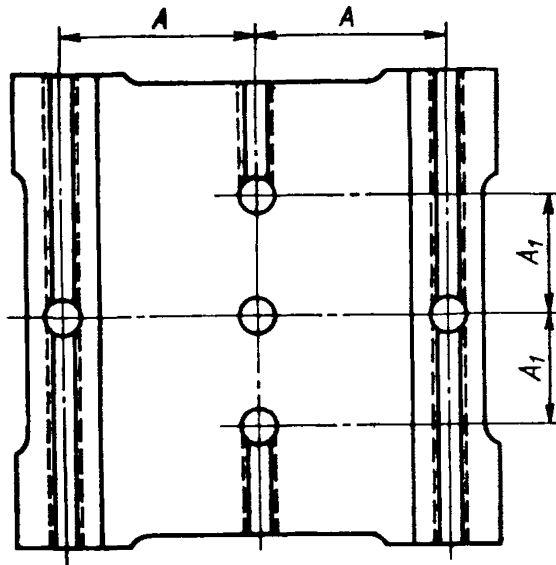
Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Номинальное усилие пресса в тс	A	A ₁	A ₂	i
630	560	160	200	1:32
1000	690	200	250	
1600	850	310	320	
2500	1110	330	320	
4000	1470	345	500	
6300	1750	600	600	1:30

5. Расположение Т-образных пазов в ползунах прессов должно соответствовать указанному на черт. 4 и в табл. 4.



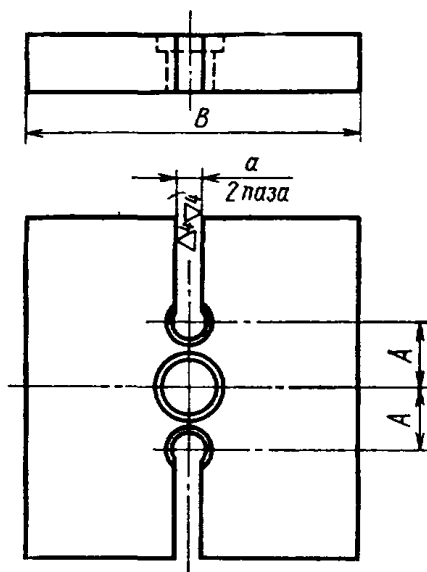
Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Номинальное усилие пресса в тс	A	A ₁
630	250	160
1000	300	200
1600	365	250
2500	435	320
4000	600	500
6300	685	500

6. Размеры пазов в подштамповых плитах должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.



Черт. 5

Таблица 5

Размеры в мм

Номинальное усилие пресса в тс	B (пред. откл. по C_s)	A	a
630	380	160	30
1000	480	200	40
1600	600	250	45
2500	670	320	50
4000	960	500	60
6300	1100	500	60

7. Для прессов усилием 630 и 1000 тс размеры и расположение пазов и отверстий для крепления штампов распространяются только на вновь проектируемые модели.

8. По требованию заказчика допускается крепление резьбовыми шпильками. Размеры и расположение резьбовых шпилек устанавливаются при заказе.

9. Предельные отклонения на размеры, не ограниченные допусками, должны быть: охватывающих — по A_7 ; охватываемых — по B_7 ; прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 7 кл.

Редактор *Н. В. Ставицкая*

Сдано в наб. 3/XII 1970 г. Подп. в печ. 28/I 1971 г. 0,75 л. л. Тир. 16000

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2224