

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ ВИНТОВОГО  
КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ ШТАМПОВ  
ГИРОЗОНТАЛЬНО-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 1285—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 пuhanсонодержателей при винтовом креплении пuhanсонов штампов горизонтально-ковочных машин с вертикальным разъемом матриц.

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

2. Пример применения заготовки пuhanсонодержателя дан 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.

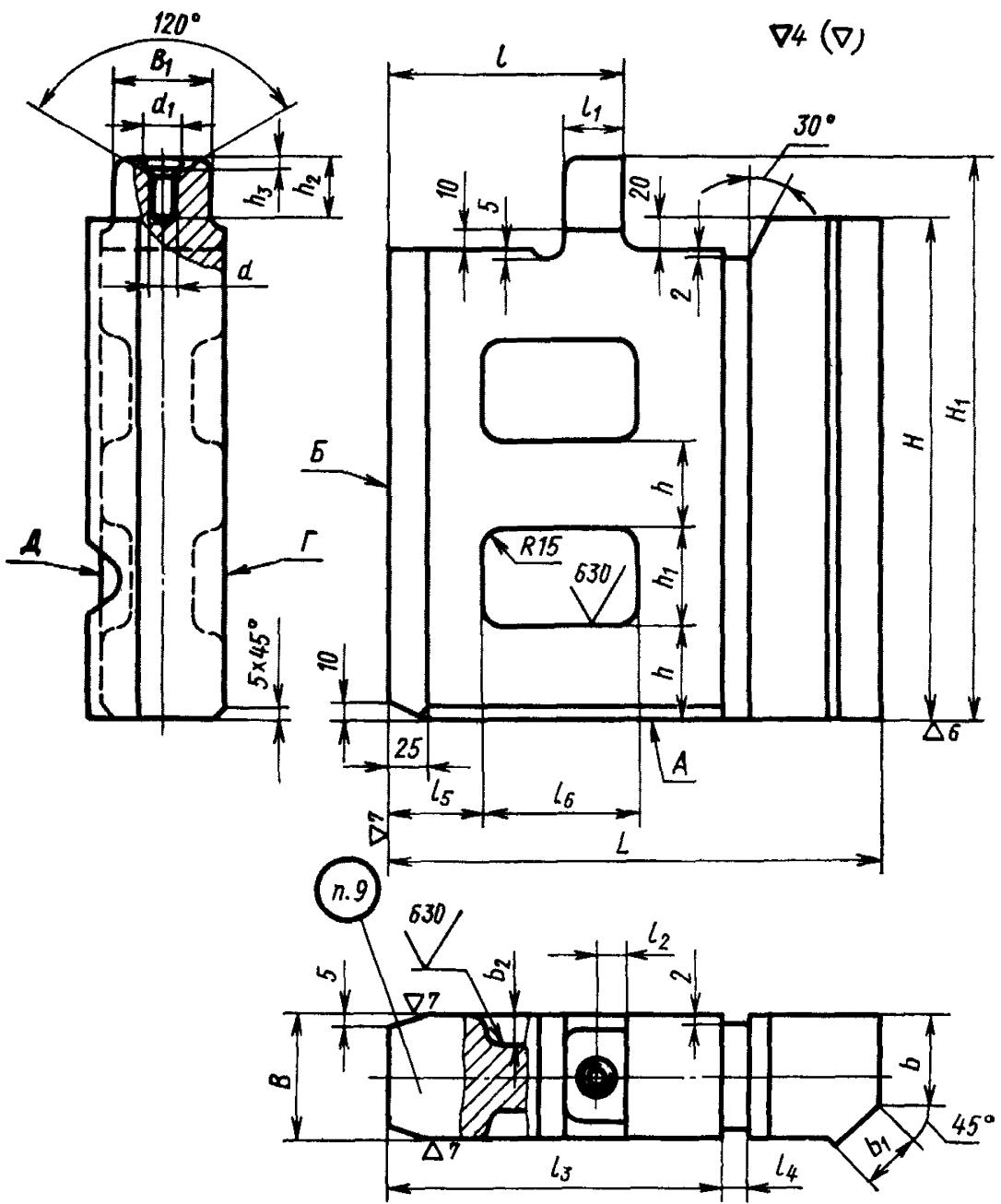
5. Непараллельность поверхности *Г* относительно поверхности *Д* — не более 0,01 мм на длине 100 мм.

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

7. По требованию заказчика допускается изготовление кованых заготовок пuhanсонодержателей без облегчающих выемок ( $l_6 \times h_1 \times b_2$ ).

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

9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.



## Размеры в мм

Обозначения заготовок пуансонодержателей	Применение	Усадка ГКМ, $t_{sc}$	$B$ (пред. откл. по $X_0$ )	$L$	$H$ (пред. откл. по $B_0$ )	$H_1$	$B_1$	$b$	$b_1$	$b_2$	$t$	$t_1$	$t_2$	
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				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				560	610	680	135	140	75	35	290	80	40	
1002-1358		630	160	710										

Продолжение

## Размеры в мм

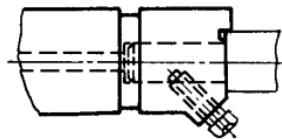
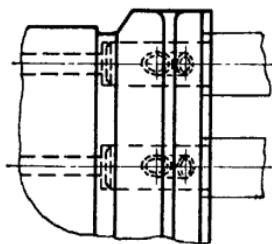
Обозначения заготовок пуансонодержателей	$l_8$	$l_4$	$l_5$	$l_6$	$h$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$d$	$d_1$	Масса, кг
1002-1351	185	10	—	—	—	—					30,5
1352	220		15	60	100	50	80				59,5
1353					180	60	110				119,5
1354	320		30		70						140,0
1355			15		200	80	130				229,0
1356	355		30								294,0
1357			20	80	240	90	170				380,5
1002-1358	425	50									492,5

Пример условного обозначения заготовки пуансонодержателя  $B=80$  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:

$\nabla 4$  ( $\nabla$ ) на  $\checkmark^{6,3}$  ;  $\nabla 6$  на  $\checkmark^{2,5}$  ;  $\nabla 7$  на  $\checkmark^{1,25}$  ;  $\nabla^{630}$

на  .

(Продолжение см. стр. 88)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 16196—70)*

Пункт 1 Таблица. Графы  $B$ ,  $H$ . Заменить обозначения:  $X_3$  на  $e9$ ;  $B_5$  на  $h12$ ; графу «Усилие ГКМ, тс» дополнить значениями усилий в кН (килоньютона). 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.)