

**ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ ВИНТОВОГО
КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ ШТАМПОВ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН****ГОСТ
16196—70****Конструкция и размеры**

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

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/I 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на заготовки, предназначенные для изготовления пуансонодержателей при винтовом креплении пуансонов штампов горизонтально-ковочных машин с вертикальным разъемом матриц.

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

2. Пример применения заготовки пуансонодержателя дан 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. НВ 207 . . . 255.

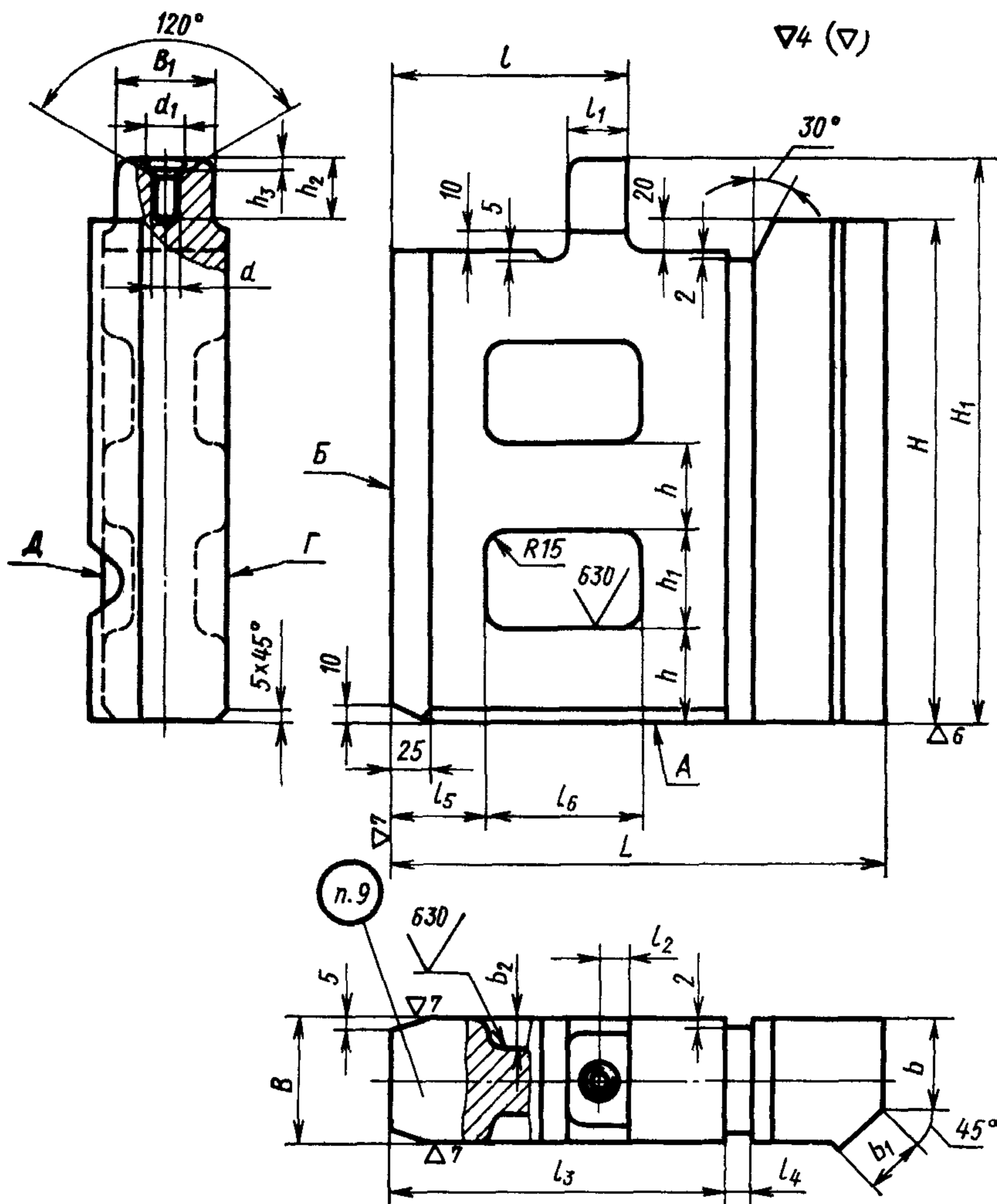
5. Непараллельность поверхности *Г* относительно поверхности *Д* — не более 0,01 мм на длине 100 мм.

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

7. По требованию заказчика допускается изготовление кованных заготовок пуансонодержателей без облегчающих выемок ($l_3 \times h_1 \times b_2$).

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

9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.



Размеры в мм

Обозначения заготовок пуансонодержателей	Применяемость	Усилие ГКМ, тс	<i>B</i> (пред. откл. по X_3)	<i>L</i>	<i>H</i> (пред. откл. по B_6)	H_1	B_1	<i>b</i>	b_1	b_2	<i>l</i>	l_1	l_2
1002-1351		100	60	250	270	310	45			—	100	30	15
1352		160	80	320	330	370	65	55	40	15	120	40	20
1353		250	100	400	400	450	85	75	42	20	130	50	25
1354	500												
1355		400	130	500	500	560	105	110	58	25	235	70	35
1356	630												
1357		630	160	560	610	680	135	140	75	35	290	80	40
1002-1358	710												

Продолжение

Размеры в мм

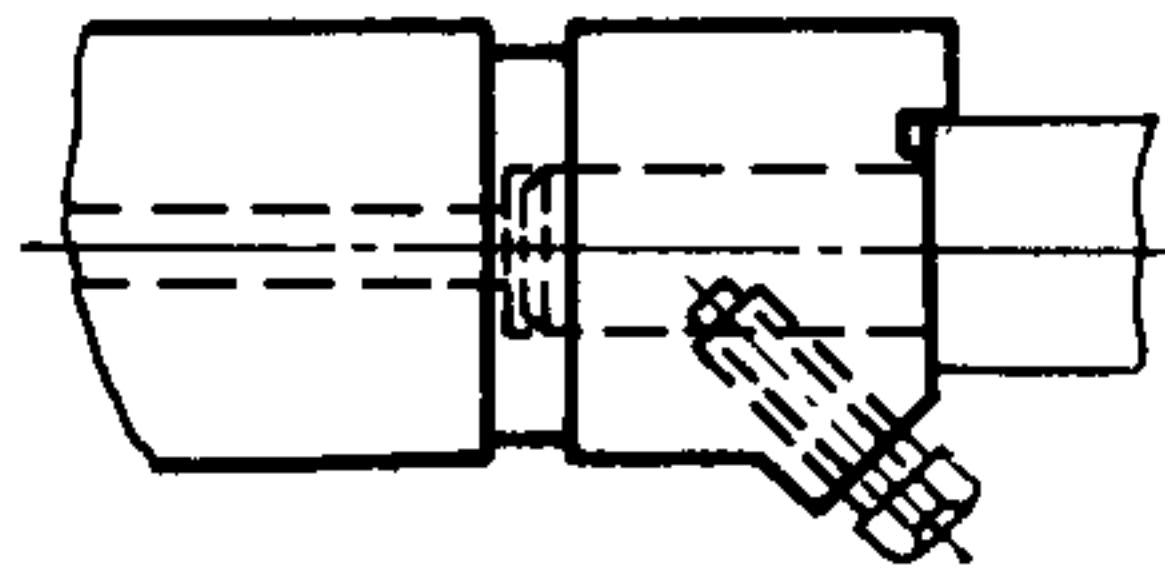
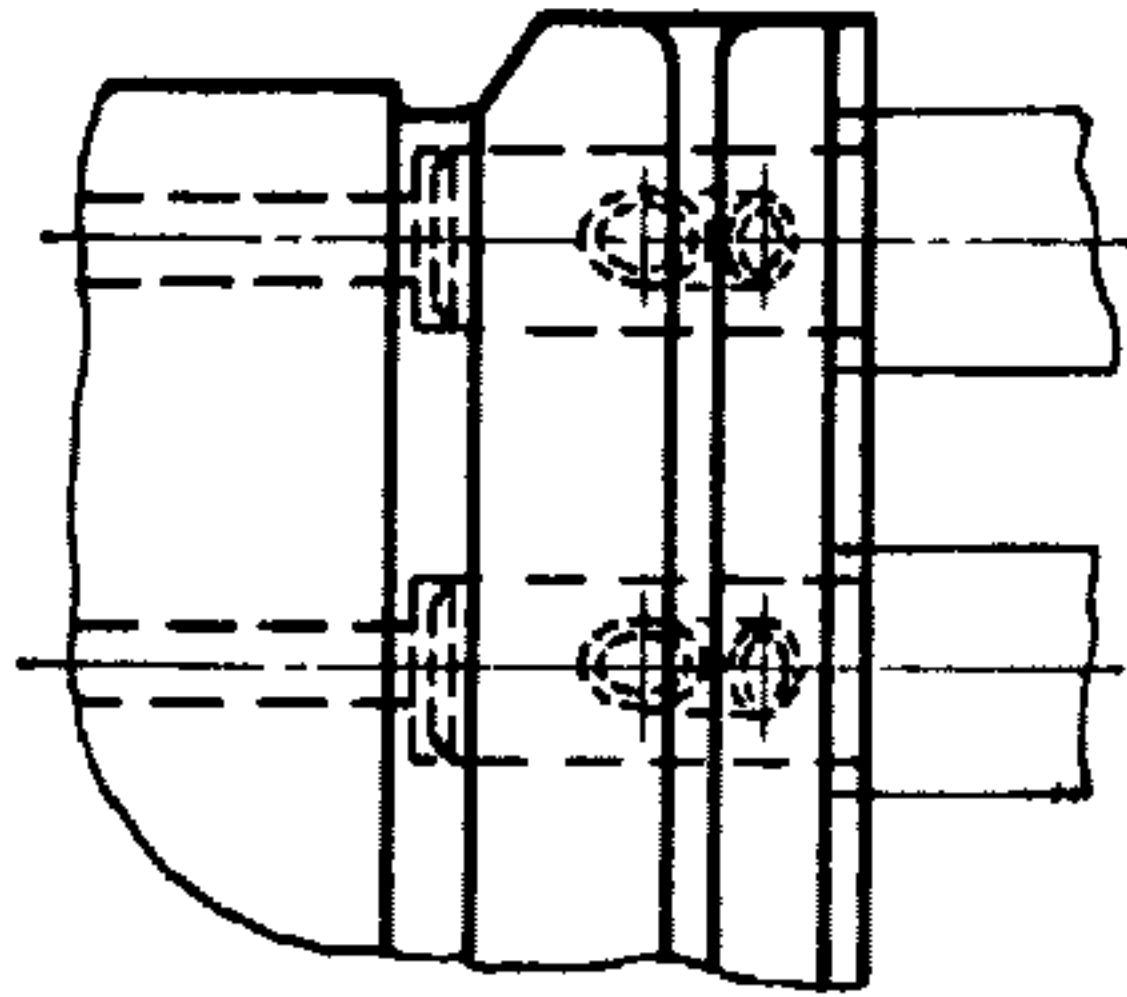
Обозначения заготовок пуансонодержателей	l_3	l_4	l_5	l_6	<i>h</i>	h_1	h_2	h_3	<i>d</i>	d_1	Масса, кг
1002-1351	185	10	—	—	—	—					30,5
1352	220	15	60	100	50	80	35	8	M16	22	59,5
1353	320		180	60	110	119,5					
1354		30	70	200	80	130	50	10	M24	32	140,0
1355	15	229,0									
1356	30	425	80	240	90	170					294,0
1357	20										380,5
1002-1358	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 пуансонодержателей для винтового крепления пуансонов 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:

▽4 (▽) на $\overset{6,3}{\surd}$ (\surd) ; ▽6 на $\overset{2,5}{\surd}$; ▽7 на $\overset{1,25}{\surd}$; $\overset{630}{\surd}$

на \surd .

(Продолжение см. стр. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16196—70)

Пункт 1 Таблица. Графы В, Н. Заменить обозначения: X_3 на e_9 ; B_5 на h_{12} ; графу «Усилие ГКМ, 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).

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

(ИУС № 10 1980 г.)