ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ГОРЯЧЕШТАМПОВОЧНЫЕ 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

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ГОРЯЧЕШТАМПОВОЧНЫЕ 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 **Инцертов 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

УДК 621.979.134 Группа Г83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ГОРЯЧЕШТАМПОВОЧНЫЕ 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/I 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

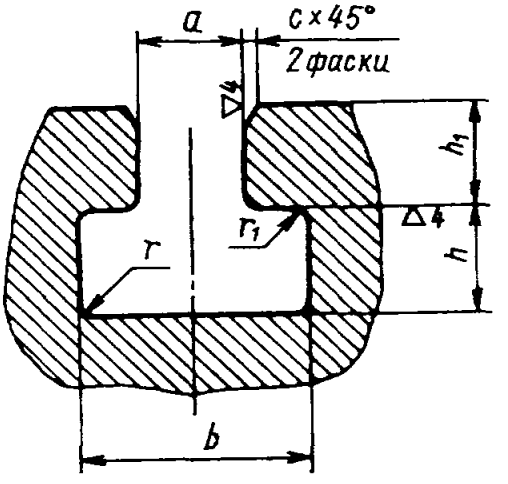
1. Настоящий стандарт распространяется на горячештамповочные кривошипные прессы и устанавливает размеры и расположение пазов и отверстий для крепления штампов в столах, ползунах и подштамповых плитах.

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.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

▽3 (▽)



Черт. 1

Таблица 1

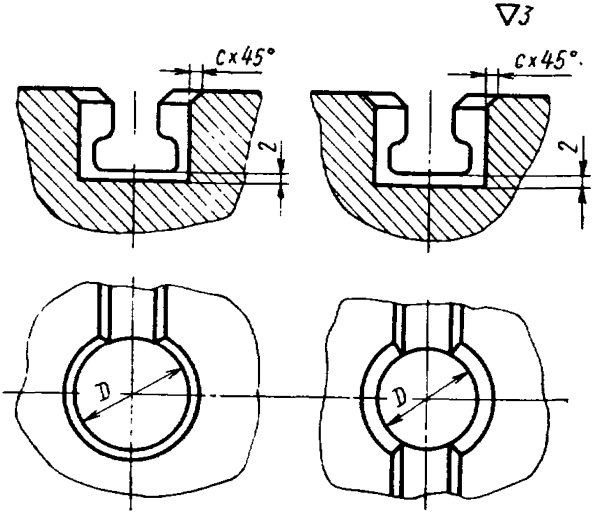
Размеры в *мм*

Номинальное усилие пресса в *тс*	*a* (пред. откл. по A_7)	*b*		*h*		h_1		*c*	*r*	r_1
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Наим.	Наиб.			
630	28	46		20	+2	20	36	1,6	4	1,0
1000	36	56		25		28	45			1,6
1600	42	68	+3	32		32	55			
2500	48	80		34	+3	36	60	2,5	6	2,0
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



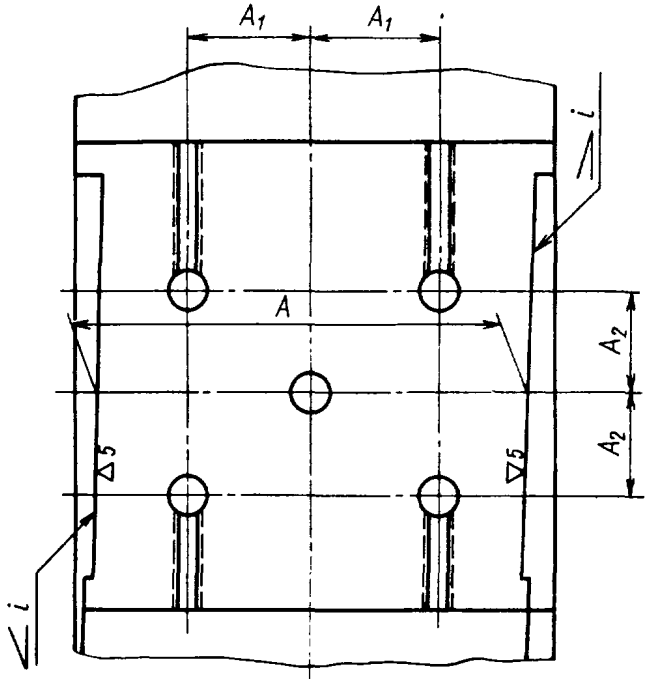
Черт. 2

Таблица 2

Размеры в *мм*

Номинальное усилие пресса в *тс*	*D*	*c*
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.



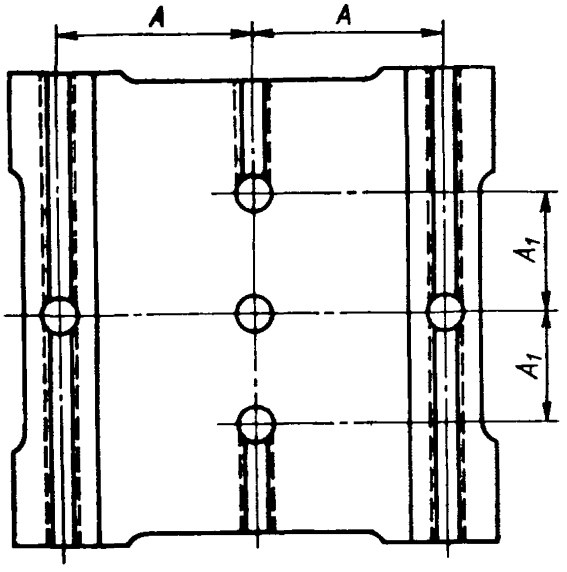
Черт. 3

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.



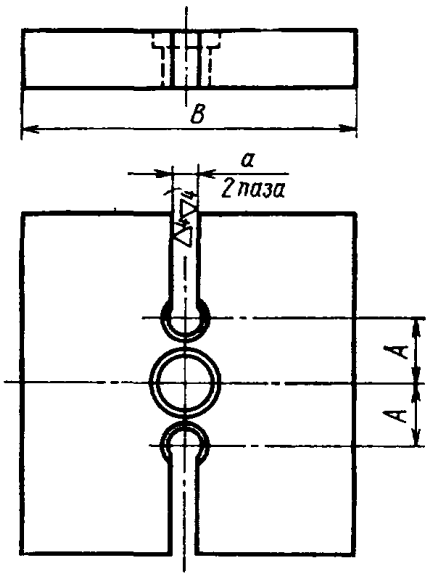
Черт. 4

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 $C_в$)	*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 набор 3/XII 1970 г. Подп. в печ. 28/I 1971 г. 0,75 п. л. Тир. 16000

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

gost.e-ecolog.ru