УДК 621.73.073-412

Группа Г21
1002-1450

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ СТЯЖНОГО КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ ШТАМПОВ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 16197—70

Взамен МН 1288—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 стяжном 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*.

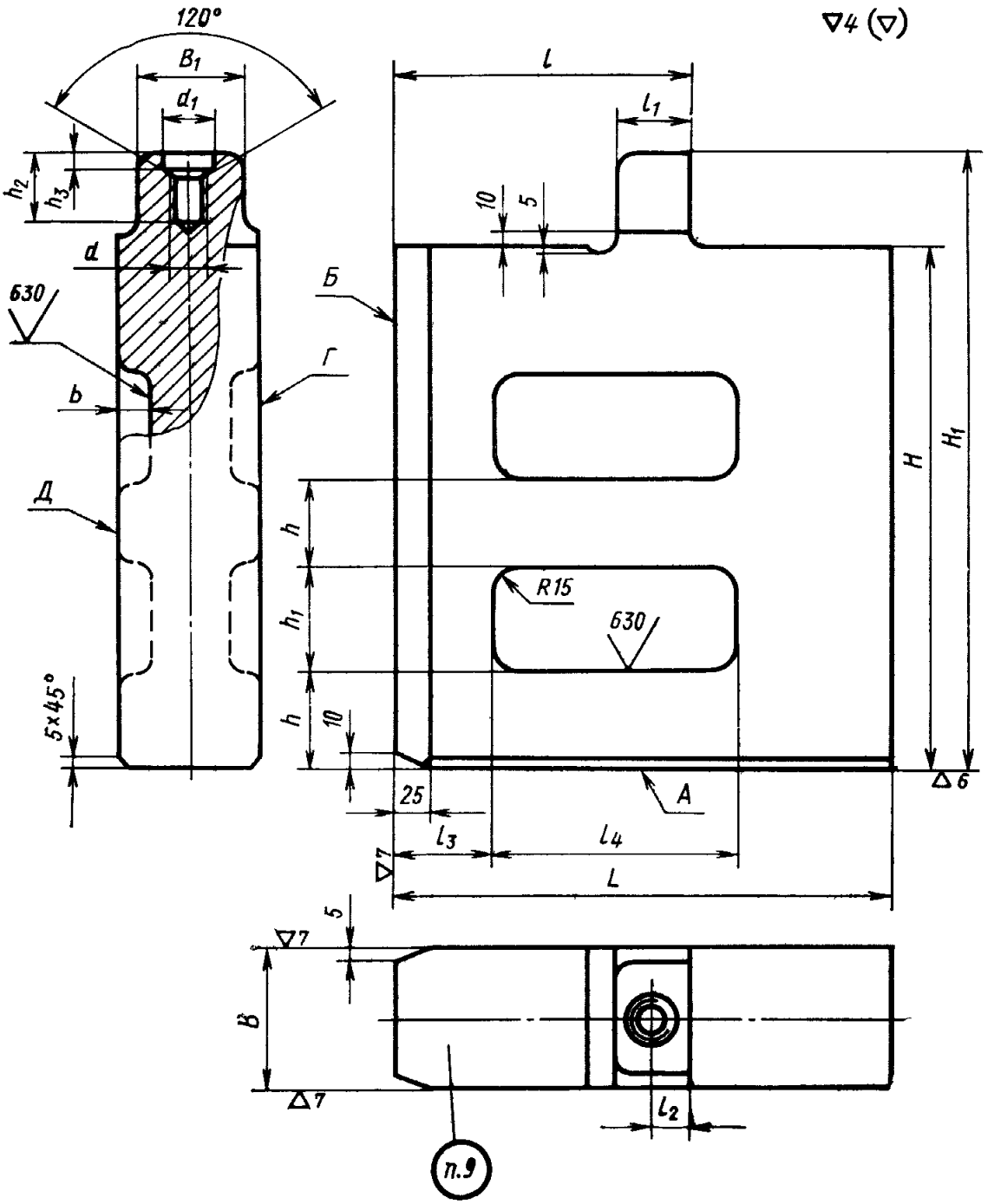
7. По требованию заказчика допускается изготовление кованых заготовок пуансонодержателей без облегчающих выемок ($l_4 \times h_1 \times b$).

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

9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.

gost.e-ecolog.ru

Перепечатка воспрещена


120°
B_1
d_1
h_2
h_3
d
630
b
Г
Д
5×45°
Б
l
l_1
10
5
H
H_1
h
h_1
R15
630
A
Δ6
25
l_3
l_4
L
▽7
5
B
Δ7
l_2
п.9
▽4 (▽)

Размеры в *мм*

Обозначения заготовок пуансонодержателей	Применяемость	Усилие ГКМ, *тс*	*B* (пред. откл. по X_8)	*L*	*H* (пред. откл. по B_8)	H_1	B_1	*b*	*l*	l_1
1002-1451		250	100	360	400	450	85	20	130	50
1452		400	130	400	500	560	105	25	235	70
1453		630	160	450	610	680	135	35	290	80
1454		800	200	500	680	750	175		275	90
1455		1000	210	560	760	840	180	40	280	100
1456		1250	230	630	840	920	200		320	
1002-1457		1600	240		940	1020	210		360	

Продолжение

Размеры в *мм*

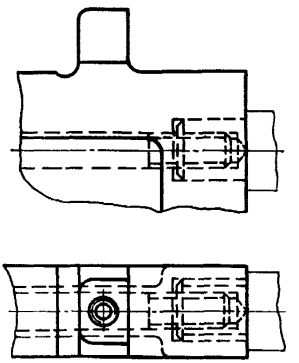
Обозначения заготовок пуансонодержателей	l_2	l_3	l_4	*h*	h_1	h_2	h_3	*d*	d_1	Масса, *кг*
1002-1451	25	70	180	60	110	35	8	M16	22	101,8
1452	35		200	80	130	50	10	M24	32	186,6
1453	40	80	240	90	170					306,8
1454	45		280	100	180	70	12	M36	45	485,4
1455	50		300	110	210					633,0
1456			340	120	240					854,9
1002-1457				140	260					1003,6

Пример условного обозначения заготовки пуансонодержателя $B=100$ *мм*, $L=360$ *мм* из стали марки 45ХЛ по ГОСТ 7832—€5:

1002-1451—45ХЛ ГОСТ 16197—70

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 16197—70
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЯ



Изменение № 1 ГОСТ 16197—70 Заготовки пуансонодержателей для стяжного 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 $\overset{6,3}{\sqrt{}}$ ($\sqrt{}$); ▽6 на $\overset{2,5}{\sqrt{}}$ ▽7 на $\overset{1,25}{\sqrt{}}$

(Продолжение см. стр. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16197—70)

Пункт 1. Таблица. Графы *B*, *H*. 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: 2500 (250); 4000 (400); 6300 (630); 8000 (800); 10000 (1000); 12500 (1250); 16000 (1600).

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

(ИУС № 10 1980 г.)

gost.e-ecolog.ru