УДК 621.73.073-412

Группа Г21
1002-1350

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ ВИНТОВОГО КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ ШТАМПОВ ГОРИЗОНТАЛЬНО-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/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*.

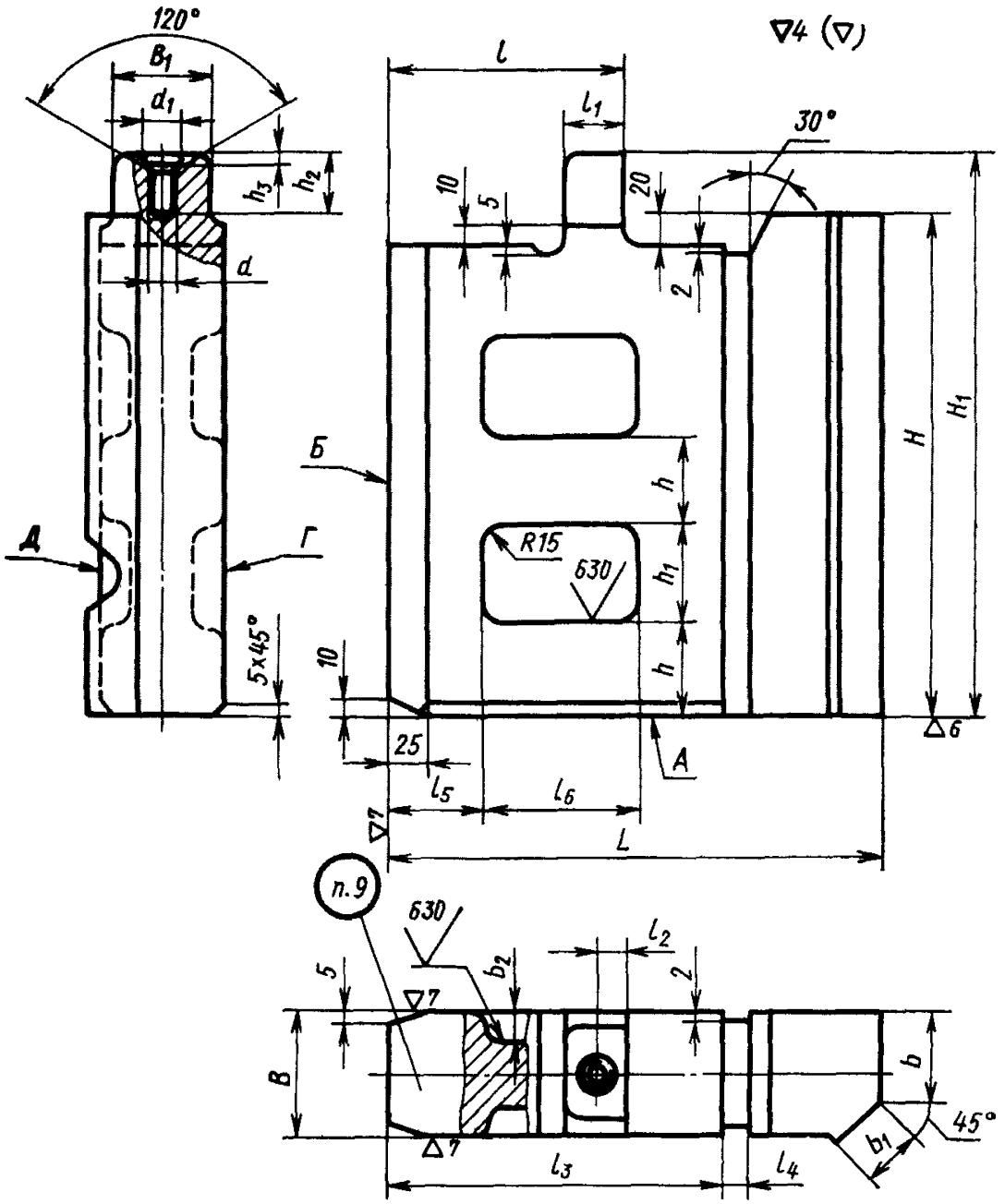
7. По требованию заказчика допускается изготовление кованых заготовок пуансонодержателей без облегчающих выемок ($l_5 \times h_1 \times b_2$).

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

9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru


120°
B_1
d_1
h_3
h_2
d
Д
Г
5x45°
l
l_1
30°
10
5
20
2
Б
h
R15
630
h_1
h
H
H_1
10
25
l_5
l_6
A
L
6
7
п.9
630
l_2
5
b_2
2
7
B
b
45°
b_1
7
l_3
l_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*	b_1	b_2	*l*	l_1	l_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		250	100	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		630	160	560	610	680	135	140	75	35	290	80	40
1002-1358				710									

Продолжение

Размеры в *мм*

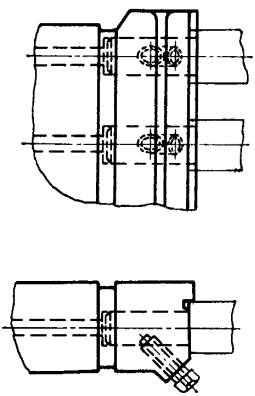
Обозначения заготовок пуансонодержателей	l_3	l_4	l_5	l_6	*h*	h_1	h_2	h_3	*d*	d_1	Масса, *кг*
1002-1351	185	10	—	—	—	—	35	8	M16	22	30,5
1352	220	15	60	100	50	80					59,5
1353	320		70	180	60	110					119,5
1354		30									140,0
1355	355	15		200	80	130	50	10	M24	32	229,0
1356		30									294,0
1357	425	20	80	240	90	170					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:

$\nabla 4$ (∇) на $\overset{6,3}{\sqrt{}}$ ($\sqrt{}$); $\nabla 6$ на $\overset{2,5}{\sqrt{}}$; $\nabla 7$ на $\overset{1,25}{\sqrt{}}$; $\overset{630}{\sqrt{}}$ на $\sqrt{}$.

(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 (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.)

gost.e-ecolog.ru