УДК 621.73.073-412

Группа Г21
1002-1130

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ КЛИНОВОГО И ФЛАНЦЕВОГО КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ ШТАМПОВ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 16195—70

Взамен МН 1283—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 штампов горизонтально-ковочных машин с вертикальным разъемом матриц исполнений:

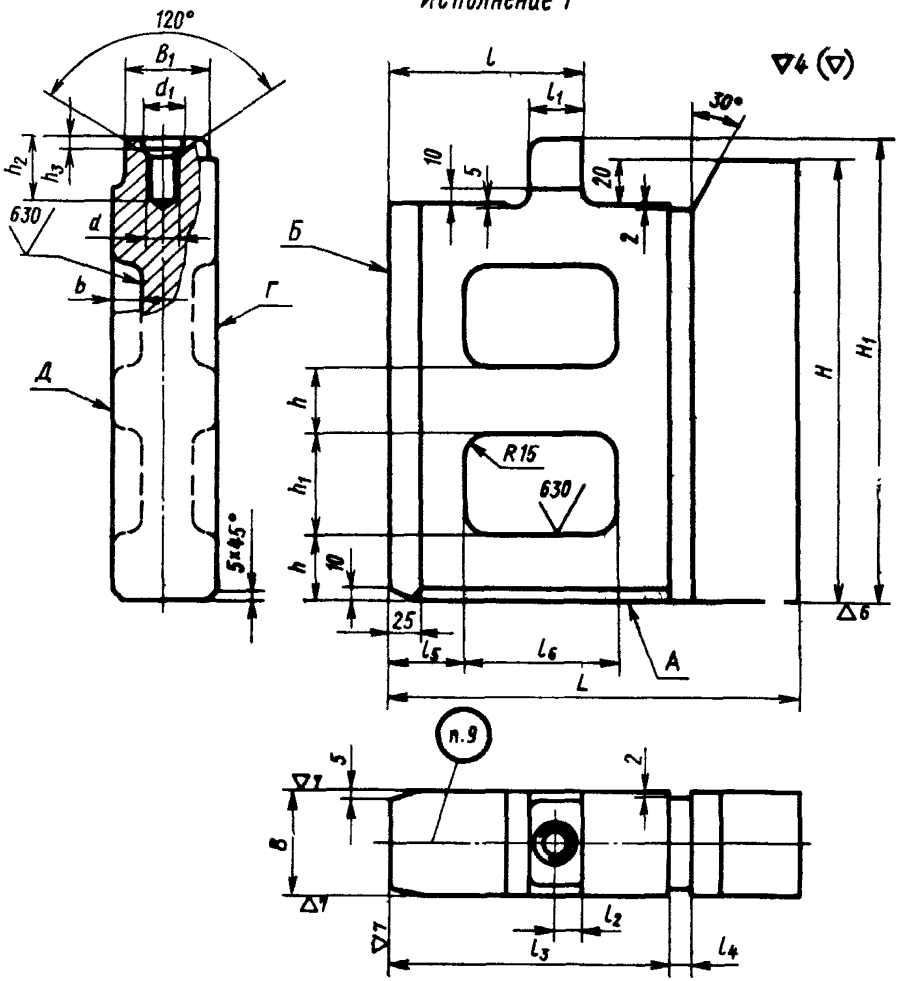
1 — для клинового крепления пуансонов;

2 — для фланцевого крепления пуансонов.

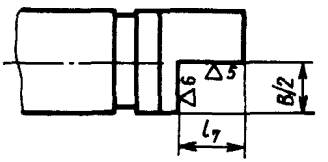
1. Конструкция и размеры заготовок пуансонодержателей должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры в *мм*

Обозначения заготовок паунсонодержателей		Применяемость		Усилие ГКМ, *тс*	*B* (пред. откл. по X_3)	*L*	*H* (пред. откл. по B_3)	H_1	B_1	*b*	*t*	l_1	l_2
Исполнения													
1	*2*	*1*	*2*										
1002-1131	1002-1151			100	60	250	270	310	45	—	100	30	15
1132	1152			160	80	320	330	370	65	15	120	40	20
1133	1153			250	100	400	400	450	85	20	130	50	25
1134	1154					500							
1135	1155			400	130		500	560	105	25	235	70	35
1136	1156					630							
1137	1157			630	160	560	610	680	135	35	290	80	40
1138	1158					710							
1139	1159			800	200	630	680	750	175		275	90	45
1140	1160					710							
1141	1161			1000	210	650	760	840	180	40	280	100	50
1142	1162					800							
1143	1163			1250	230	710	840	920	200		320		
1002-1144	1002-1164					900							

Продолжение

Размеры в *мм*

Обозначения заготовок пуансонодержателей		l_3	l_4	l_5	l_6	l_7	h	h_1	h_2	h_3	d	d_1	Масса, *кг*	
Исполнения													Исполнения	
1	*2*												*1*	*2*
1002-1131	1002-1151	175	10	—	—	59	—	—	35	8	M16	22	30,5	26,5
1132	1152	220	15	60	100	64	50	80					60,0	52,5
1133	1153	320		70	180	75	60	110					113,0	101,0
1134	1154		30										140,5	129,0
1135	1155	355	15		200	86	80	130	50	10	M24	32	230,0	208,0
1136	1156		30										294,5	272,5
1137	1157	425	20	80	240	96	90	170					381,5	344,5
1138	1158		50										493,0	456,5
1139	1159	460	20		280	108	100	180	70	12	M36	45	607,0	546,5
1140	1160		50										691,0	630,0
1141	1161	490	25	100	300	118	110	210					729,0	655,0
1142	1162		55										917,0	843,0
1143	1163	530	25		340	123	120	240					958,5	856,5
1002-1144	1002-1164		55										1335,0	1233,0

Пример условного обозначения заготовки пуансонодержателя $B=80$ *мм*, $L=320$ *мм* из стали марки 45ХЛ по ГОСТ 7832—65, исполнения *1*:

1002-1132—45ХЛ ГОСТ 16195—70

То же, исполнения *2*:

1002-1152—45ХЛ ГОСТ 16195—70

2. Примеры применения заготовок пуансонодержателей даны 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 ($l_6\times$ $\times h_1\times b$).

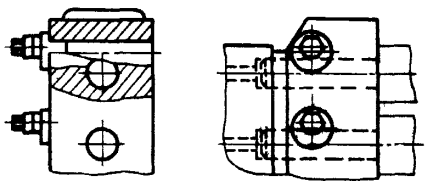
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 16198—70.

9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.

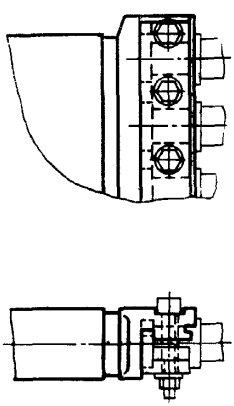
ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 16195—70
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЯ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ

Крепление клиньями



Крепление фланцевыми крышками



Изменение № 1 ГОСТ 16195—70 Заготовки пуансонодержателей для клинового и фланцевого крепления пуансонов штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.80 № 3672 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункт 1. Чертежи 1, 2. Заменить обозначения.

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

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); 8000 (800); 10000 (1000); 12500 (1250).

Пункты 1, 3. Заменить ссылку: ГОСТ 7832—65 на ГОСТ 977—75.

(ИУС № 10 1980 г.)

gost.e-ecolog.ru