

**ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ
СТЯЖНОГО КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ ШТАМПОВ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН**
Конструкция и размеры

**ГОСТ
16197—70**

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

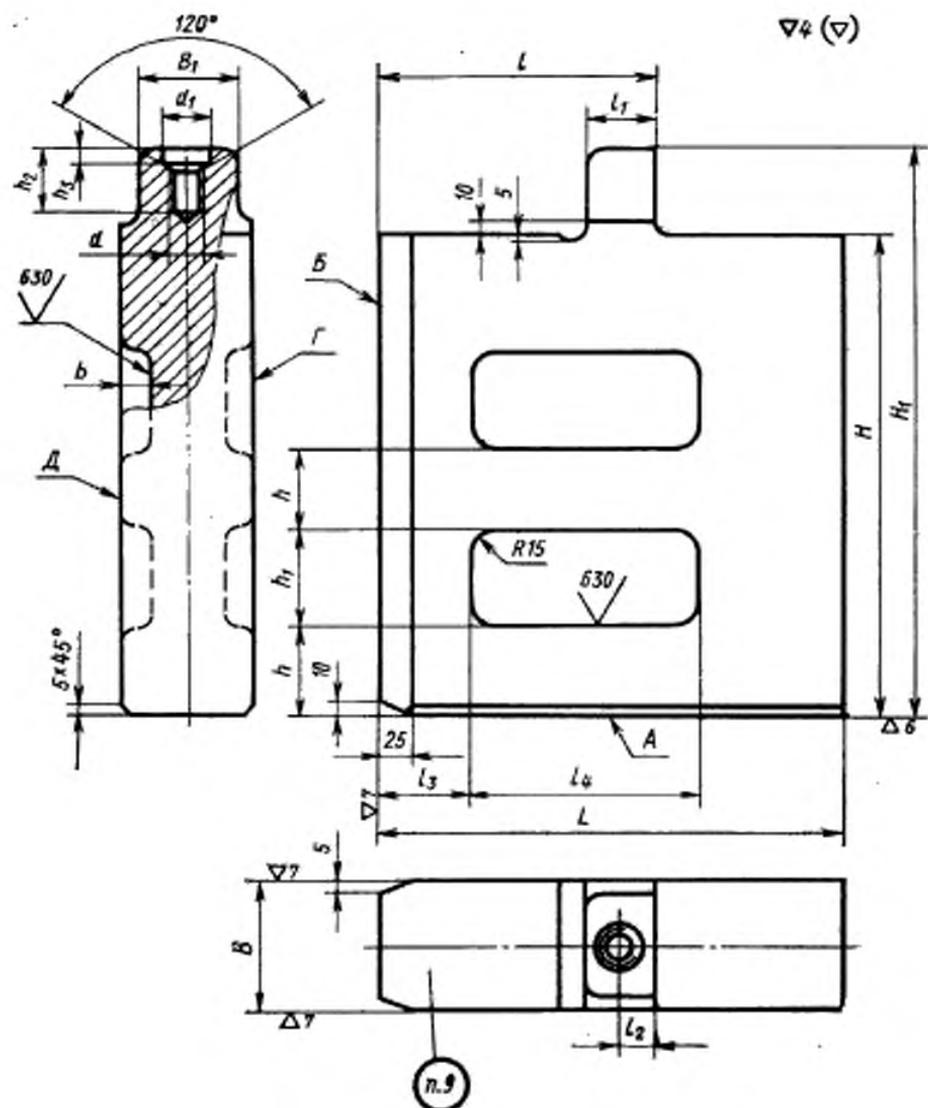
Взамен
МН 1288—60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при
Совете Министров СССР от 15/VI 1970 г. № 1093 срок введения установлен
с 1/1 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 ($h \times h_1 \times h_2$).
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 16198—70.
9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.



Размеры в мм

| Обозначения заготовок пуансонодержателей | Примечание | Усилие Г.К.М. тс | B (пред. откл. по X ₃) | L | H (пред. откл. по B ₃) | 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

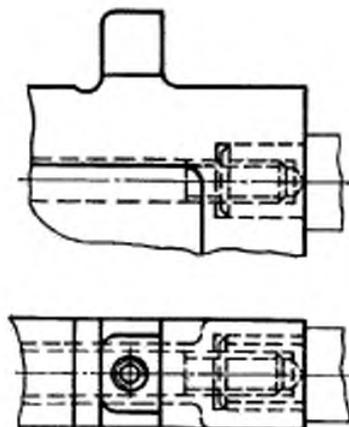
Размеры в мм

| 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 | 240 | 90 | 170 | 70 | | | | | 12 | M36 |
| 1454 | 45 | 280 | 100 | 180 | | 120 | 240 | 854,9 | | | |
| 1455 | 50 | 300 | 110 | 210 | | | | | 140 | | |
| 1456 | | 80 | 340 | 120 | 240 | | | | | | |
| 1002-1457 | | | | 140 | 260 | | | | | | |

Пример условного обозначения заготовки пуансонодержателя $B=100$ мм, $L=360$ мм из стали марки 45ХЛ по ГОСТ 7832—65:

1002-1451—45ХЛ ГОСТ 16197—70

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: $\nabla 4$ (∇) на $\sqrt[6,3]{}$ (\sqrt) ; $\nabla 6$ на

$\sqrt[2,5]{}$; $\nabla 7$ на $\sqrt[1,25]{}$

(Продолжение см. стр. 88)

Пункт 1. Таблица. Графы В, Н. Заменить обозначения: X_3 на e_9 ; V_3 на h_{12} ; графу «Усилие ГКМ, тс» дополнить значениями усилий в кН (килоньютоны). 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.)