

**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 1/1 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.

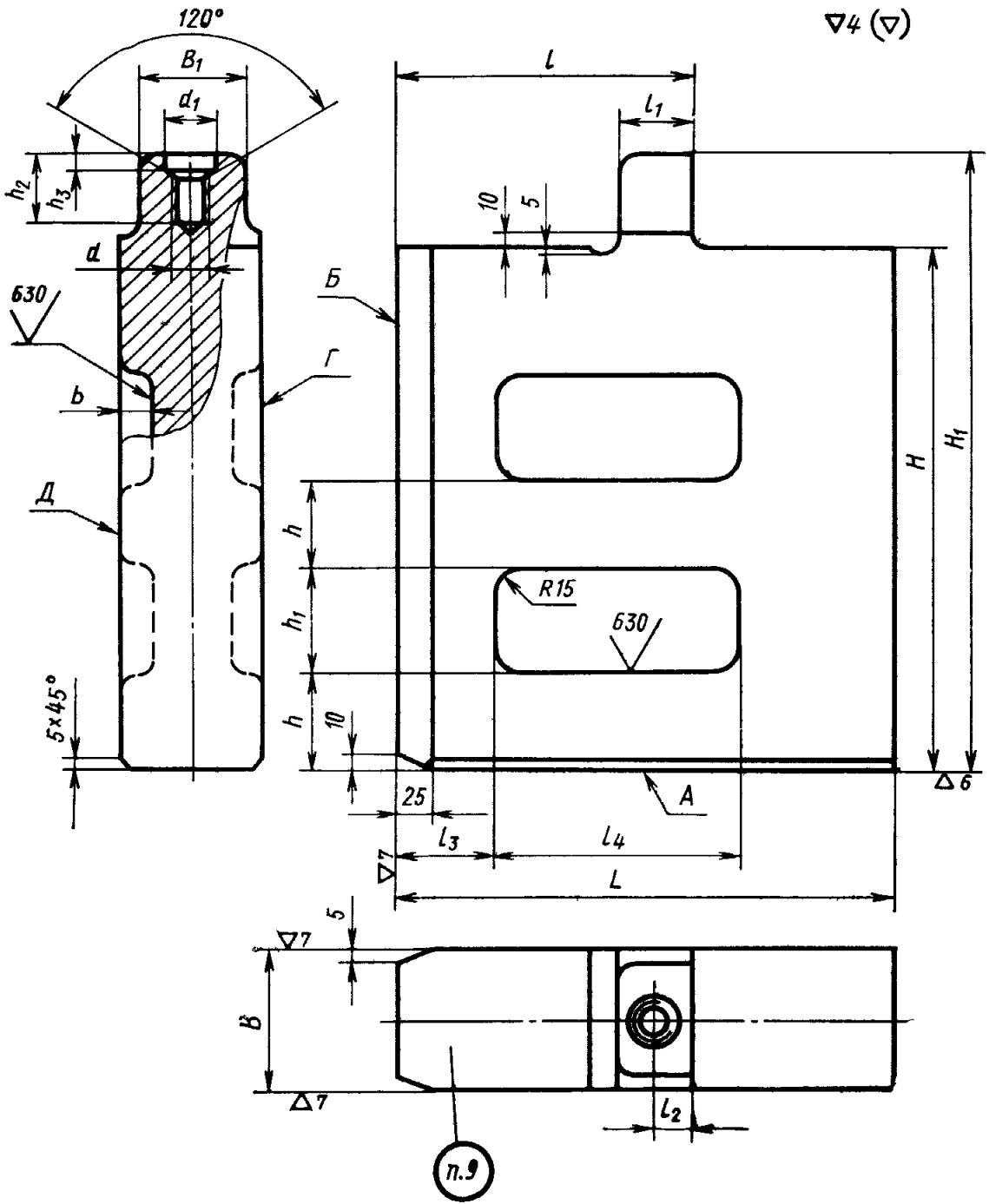
5. Непараллельность поверхности Γ относительно поверхности D — не более 0,01 мм на длине 100 мм.

6. Неперпендикулярность поверхностей B , Γ и D относительно поверхности A — не более 0,02 мм.

7. По требованию заказчика допускается изготовление кованных 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.



Размеры в мм

Обозначения заготовок пуансонодержателей	Применяемость	Усилие ГKM, тс	B (пред. откл. по X _в)	L	H (пред. откл. по B _в)	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

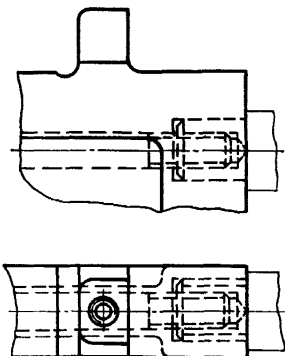
Размеры в мм

Обозначения заготовок пуансонодержателей	l ₂	l _в	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	45
1454	45	280	100	180		300	110	210	485,4			
1455	50	340	120	240					140			
1456		340	140	260	854,9							
1002-1457											1003,6	

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 № 3874 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения: $\nabla 4$ (∇) на $\overset{6,3}{\surd}(\surd)$; $\nabla 6$ на

$\overset{2,5}{\surd}$ $\nabla 7$ на $\overset{1,25}{\surd}$

(Продолжение см стр. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16197—70)

Пункт 1. Таблица. Графы *В*, *Н*. Заменить обозначения: X_3 на e_9 ; V_3 на h_{12} ; графу «Усилие ГҚМ, тс» дополнить значениями усилий в кН (килоньютон). Значения усилий в тс (тонна-сила) пставить 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.)