

**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

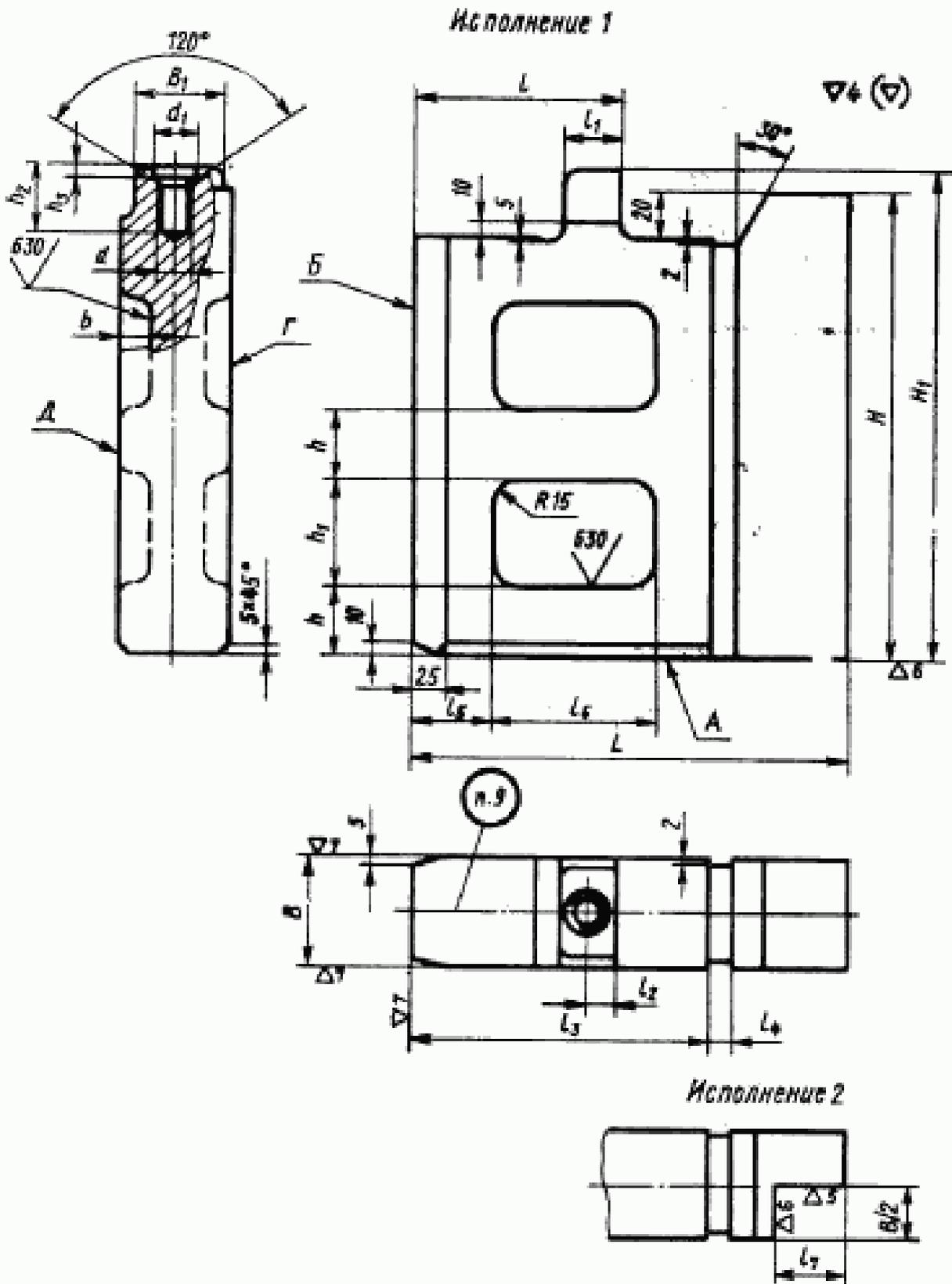
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при
Совете Министров СССР от 15/VII 1970 г. № 1093 срок введения установлен
с 1/I 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на заготовки, предназна-
ченные для изготовления пуансонодержателей штампов горизон-
тально-ковочных машин с вертикальным разъемом матриц испол-
нений:

- 1 — для клинового крепления пуансонов;
- 2 — для фланцевого крепления пуансонов.

1. Конструкция и размеры заготовок пуансонодержателей долж-
ны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.



Размеры в мм

Обозначения головок пуансонодержателей	Применяемость		Усилие ГРМ, тс	В (перд. отв. по X ₀)	L	H (перд. отв. по B ₁)	H ₁	B	l	l ₁	l ₂			
												Исполнение	1	2
1002-1131	1002-1151		100	60	250	270	310	45	100	30	15			
1132	1152		160	80	320	330	370	65	120	40	20			
1133	1153		250	100	400	400	450	85	130	50	25			
1134	1154				500									
1135	1155		400	130	630	500	560	105	235	70	35			
1136	1156													
1137	1157		630	160	560	610	680	135	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	280		50			
1142	1162				800									
1143	1163		1250	230	710	840	920	200	320	100				
1002-1144	1002-1164				900									

Продолжение

Размеры в мм

Область применения пуансонодержателей		l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	l ₇	l ₈	l ₉	l ₁₀	d ₁	d ₂	Масса, кг	
Исполнения	1													2	
1	2														
1002-1131	1002-1151	175	10	—	—	75	—	—	—	—	—	—	—	30,5	26,5
1132	1152	220	15	60	100	64	50	80	—	—	—	—	—	60,0	52,5
1133	1153	320	30	70	180	75	60	110	35	8	M16	22	—	113,0	101,0
1134	1154													140,5	129,0
1135	1155	355	15	—	200	85	80	130	50	10	M24	32	—	230,0	208,0
1136	1156													294,5	272,5
1137	1157	425	20	80	240	96	90	170	70	12	M36	45	—	381,5	344,5
1138	1158													493,0	456,5
1139	1159	460	20	—	280	108	100	160	—	—	—	—	—	607,0	546,5
1140	1160													691,0	630,0
1141	1161	490	25	100	300	118	110	210	70	12	M36	45	—	729,0	655,0
1142	1162													917,0	843,0
1143	1163	530	25	—	340	123	120	240	—	—	—	—	—	958,5	856,5
1002-1144	1002-1164													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. HB 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.

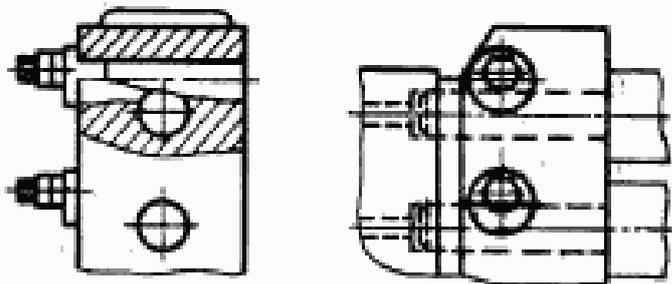
7. По требованию заказчика допускается изготовление кованых заготовок пуансонодержателей без облегчающих выемок ($l_6 \times h_1 \times b$).

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

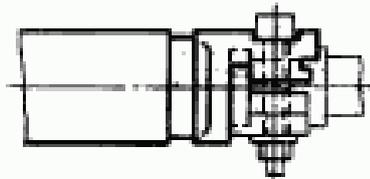
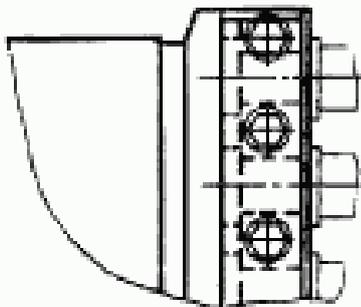
9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЯ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПУАНСОНОВ**

Крепление клиньями



Крепление фланцевыми крышками



Изменение № 1 ГОСТ 16195—70 Заготовки пуансонодержателей для клинково-го 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 \checkmark ^{6,3} (✓); ▽5 на \checkmark ^{3,2}; ▽6 на \checkmark ^{2,5}; ▽7 на

\checkmark ^{1,25}.

Пункт 1. Таблица. Графы В, Н. Заменить обозначения: X₃ на e9, B₃ 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 7682—65 на ГОСТ 977—75.

(ИУС № 10 1980 г.)