

**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. HB 207 . . . 255.

5. Непараллельность поверхности Г относительно поверхности Д — не более 0,01 мм на длине 100 мм.

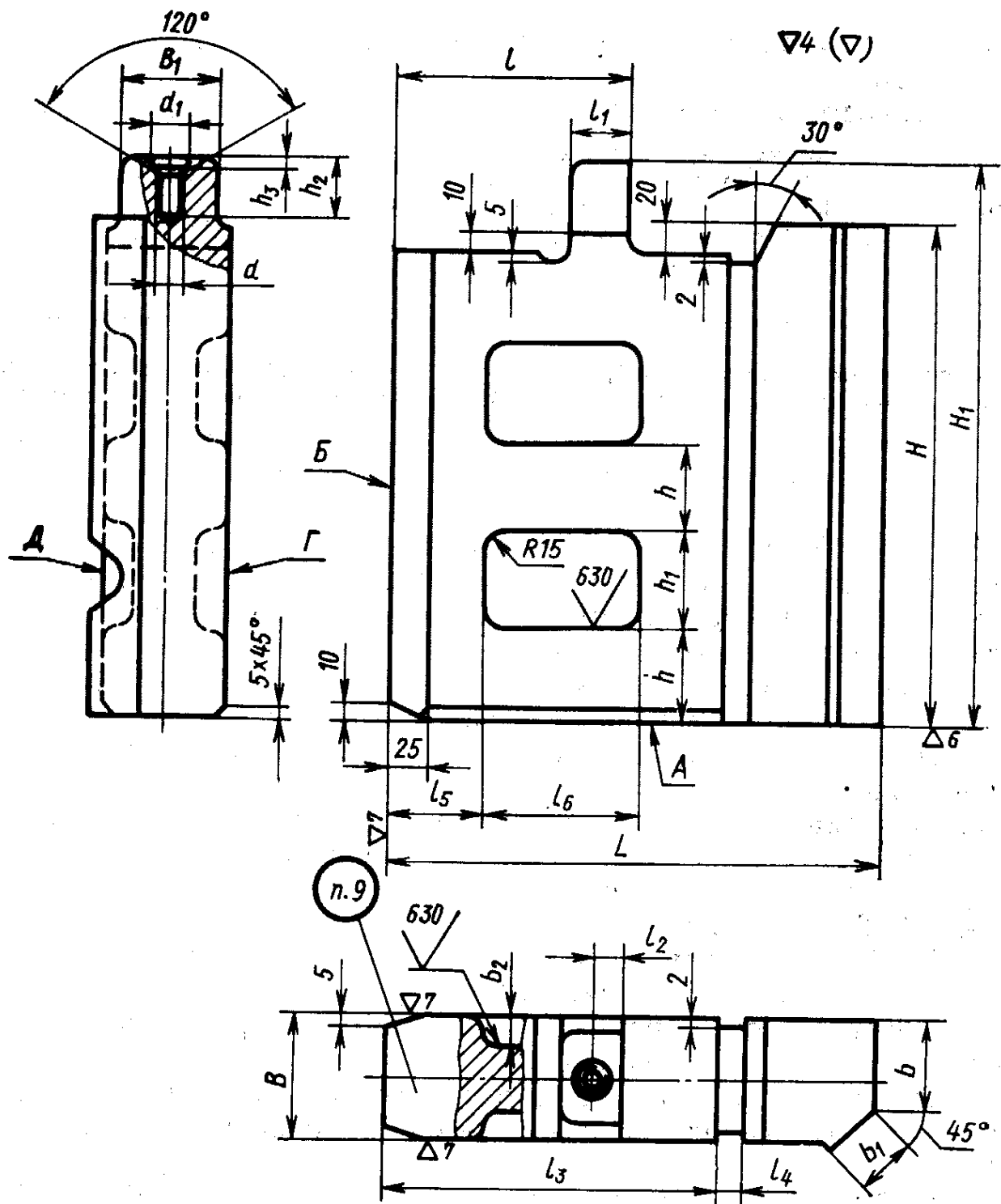
6. Неперпендикулярность поверхностей Б, Г и Д относительно поверхности А — не более 0,02 мм.

7. По требованию заказчика допускается изготовление кованных заготовок пуансонодержателей без облегчающих выемок ( $l_3 \times h_1 \times b_2$ ).

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

9. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.





Размеры в мм

| Обозначения<br>заготовок<br>пуансоно-<br>держателей | Примене-<br>мость | Усилие ГКМ,<br>тс | B<br>(пред.<br>откл.<br>по X <sub>9</sub> ) | L   | H<br>(пред.<br>откл.<br>по B <sub>9</sub> ) | H <sub>1</sub> | B <sub>1</sub> | b   | b <sub>1</sub> | b <sub>2</sub> | l   | l <sub>1</sub> | l <sub>2</sub> |
|---|-------------------|-------------------|---|-----|---|----------------|----------------|-----|----------------|----------------|-----|----------------|----------------|
| 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

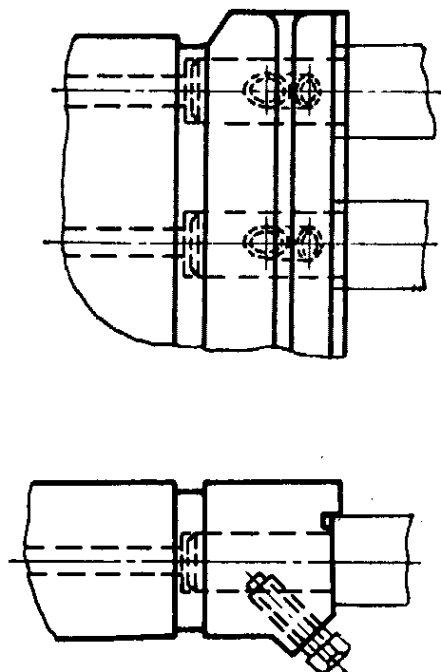
Размеры в мм

| Обозначения<br>заготовок<br>пуансоно-<br>держателей | $l_3$ | $l_4$ | $l_5$ | $l_6$ | $h$ | $h_1$ | $h_2$ | $h_3$ | $d$ | $d_1$ | Масса,<br>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   | 229,0 |       |     |       |              |
| 1356  |       | 30    |       | 294,0 |     |       |       |       |     |       |              |
| 1357  | 425   | 20    | 80    | 240   | 90  | 170   | 50    | 10    | M24 | 32    | 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

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ЗАГОТОВКИ ПУАНСОНОДЕРЖАТЕЛЯ**



Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения:

▽4 (▽) на  $\overset{6,3}{\surd}(\surd)$  ; ▽6 на  $\overset{2,5}{\surd}$  ; ▽7 на  $\overset{1,25}{\surd}$  ;  $\overset{630}{\surd}$

на  $\surd$  .

(Продолжение см. стр. 88)

Пункт 1. Таблица. Графа 2, 11. Заменить обозначения: 100 на 100; 250 на 250; графу «Усилие ГKM, 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.)