



16191-70  
16192-70  
16193-70  
16194-70  
16195-70  
16196-70  
16197-70  
16198-70

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

изм. 1 +

ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ  
И ДЕТАЛИ ШТАМПОВ  
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ  
МАШИН

ГОСТ 16191-70—ГОСТ 16198-70

Издание официальное

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР  
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ  
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР

Москва



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ  
И ДЕТАЛИ ШТАМПОВ  
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ  
МАШИН

ГОСТ 16191-70—ГОСТ 16198-70

Издание официальное



МОСКВА — 1970

**РАЗРАБОТАНЫ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Герасимов Н. Н.  
Начальник отдела Нестеров М. А.  
Руководитель темы Яновский Г. А.  
Исполнитель Курганов В. П.

**ВНЕСЕНЫ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Герасимов Н. Н.

**ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ** Управлением станкостроительной промышленности и межотраслевых производств Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник управления Бергман В. П.  
Ст. инженер Дуброва Л. Г.

**Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования кузнечно-прессового, металлургического и литейного оборудования и оснастки Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

Начальник отдела Нестеров М. А.  
Руководитель темы Яновский Г. А.  
Исполнитель Курганов В. П.

**УТВЕРЖДЕНЫ** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 19 июня 1970 г. (протокол № 111)

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.  
Члены комиссии — Шахурин В. Н., Бергман В. П., Плис Г. С., Златкович Л. А., Кулагин В. Б.

**ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 15 июля 1970 г. № 1093

СОДЕРЖАНИЕ

Номера стандартов	Обозначения	Наименование	Эскизы	Стр.
16191—70	1002-0000	Заготовки матрицодержателей штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры		5
16192—70	1101-0000	Заготовки вставок матриц штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры	    	9
16193—70	1085-2000	Заготовки прокладок штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры		14
16194—70	1084-0060	Шпонки призматические штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры		23
16195—70	1002-1130	Заготовки пuhanсонодержателей для клинового и фланцевого крепления пuhanсонов штампов горизонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры		25

Номера стандартов	Обозначения	Наименование	Эскизы	Стр.
16196—70	1002-1350	Заготовки пuhanсо- нодержателей для вин- тового крепления пuhan- сонов штампов го- ризонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры		31
16197—70	1002-1450	Заготовки пuhanсо- нодержателей для стяж- ного крепления пuhan- сонов штампов го- ризонтально-ковочных машин. Конструкция и размеры		35
16198—70	—	Заготовки деталей и детали штампов го- ризонтально-ковочных машин. Общие техни- ческие требования	—	39

**ЗАГОТОВКИ МАТРИЦЕДЕРЖАТЕЛЕЙ ШТАМПОВ  
ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫХ МАШИН**  
Конструкция и размеры

Blanks of female dies holders of horizontal forging machines. Construction and dimensions

**ГОСТ  
16191—70**

Взамен  
МН 1277—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.

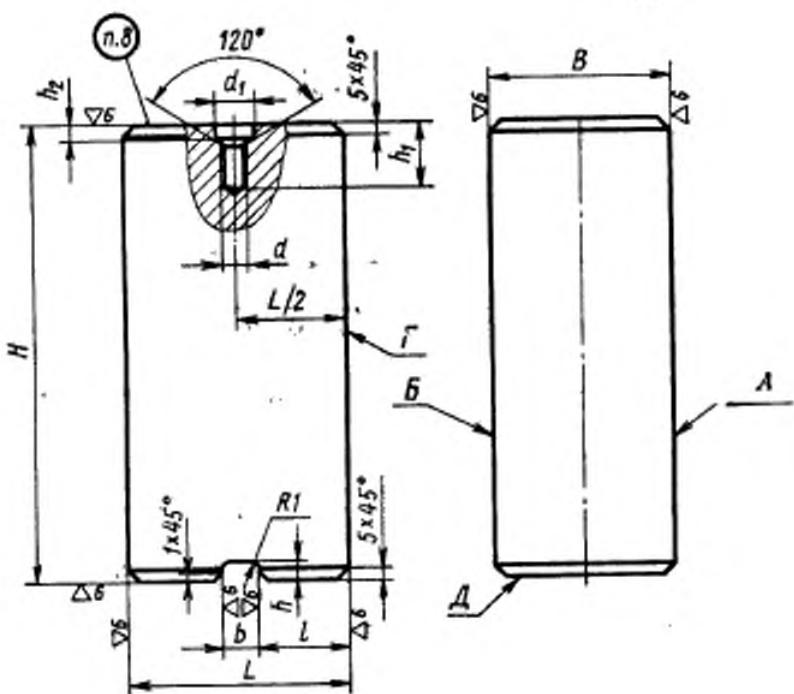
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на заготовки, предназначенные для изготовления матрицодержателей штампов горизонтально-ковочных машин (ГКМ) с вертикальным разъемом матриц.

1. Конструкция и размеры заготовок матрицодержателей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—60. Допускается замена сталью других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.
3. Заготовки матрицодержателей должны быть кованными.
4. НВ 285 . . . 321.
5. Непараллельность поверхности *А* относительно поверхности *Б* — не более 0,1 мм на длине 300 мм.
6. Неперпендикулярность поверхностей *А*, *Б* и *Г* относительно поверхности *Д* — не более 0,05 мм.
7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак.



▽3(▽)



Размеры в мм

Обозначение заготовок матрицедержателей	Примечание: мость	Учеление ГКМ, мс	В (пред. откл. по С <sub>2</sub> )	L	H	b	l (пред. откл. по С <sub>2</sub> )	d	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Масса, кг
1002-0001				100									21,5
0002		100	100	125									24,0
0003				140									27,5
0004				160									31,0
0005				140		21	70						40,5
0006		160	120	160									46,5
0007				180		310							52,0
1002-0008				200									58,0

## Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение заготовок матрицодержателей	Примене- мость	Условия ГКМ, мс	B (пред. откл. по C <sub>8</sub> )	L	H	b	I (пред. откл. по C <sub>9</sub> )	d	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Масса, кг
1002-0009				180									75,0
0010				200									83,0
0011		250	140	220	380								92,0
0012				250									104,0
0013				280									117,0
0014				220		21	70				7,5		132,5
0015				250									151,0
0016		400	160	280	480								168,5
0017				320									192,5
0018				360									217,0
0019				250									231,5
0020				280									259,0
0021				320									296,5
0022		630	200	360	590								334,0
0023				400									369,5
0024				450									417,0
0025				500									463,5
0026				250									284,0
0027				280		51	100				10,5		318,5
0028				320									364,0
0029		800	220	360	660								409,5
0030				400									455,0
0031				450									510,0
0032				500									569,0
0033		1000	240	280	740								389,5
1002-0034				320									445,0

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение заготовки матрицодержателя	Применение	Место	Условие ГКМ.	В (пред. откл. по С <sub>1</sub> )	L	H	b	l (пред. откл. по С <sub>2</sub> )	d	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Масса, кг
1002-0035				360										501,0
0036				400										556,5
0037			1000	240	450	740		100						626,5
0038					500									696,0
0039					560									780,0
0040					320									536,0
0041					360									600,0
0042					400									666,0
0043			1250	260	450	820								754,0
0044					500		51		M36	45	10,5	70	12	822,0
0045					560									941,0
0046					630			127						1000,0
0047					400									833,5
0048					450									938,0
0049			1600	290	500	920								1042,5
0050					560									1168,0
0051					630									1315,0
1002-0052					710									1481,5

Пример условного обозначения заготовки матрицодержателя  $B=160$  мм,  $L=250$  мм из стали марки 45 по ГОСТ 1050-60:

1002-0015-45 ГОСТ 16191-70

Изменение № 1 ГОСТ 16191—70 Заготовки матрицодержателей штампов го-  
ризонтально-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. Чертеж. Заменить обозначения:

$\nabla 3$  ( $\nabla$ ) на  $\sqrt[12,5]{(\checkmark)}$  ;  $\nabla 6$  на  $\sqrt[7,5]{(V)}$

(Продолжение см. стр. 84)

Пункт 1. Таблица Графы В, I. Заменить обозначения:  $C_5$  на  $h12$ ;  $C_3$  на  $h9$ ;  
графа  $L$ . Заменить величину: 125 на 120:  
Пункт 2. Пример условного обозначения. Заменить ссылку: ГОСТ 1050-60  
на ГОСТ 1050-74.

Стандарт дополнить новым пунктом — 8:  
«8. Общие технические требования — по ГОСТ 16198-70».

(ИУС № 10 1980 г.)

---